J. R. Geigy S. A.

Bâle (Suisse)

Les colorants pour coton

J. R. GEIGY S. A.

BALE (SUISSE)

Les colorants pour coton

THE CITY CENTER

Avant-propos.

Nous remettons le présent livre à notre honorable clientèle pour lui servir de guide sur l'emploi et les propriétés de nos colorants pour coton que nous mettons en vente pour les différents genres de teinture du coton.

Nous espérons que tout teinturier sur coton trouvera utile à consulter ce petit ouvrage. Les tableaux de solidité sont basés sur des épreuves faites avec soin; ils sont destinés à faciliter aux clients le choix des colorants qu'ils se proposent d'examiner. Nous ne pouvons cependant pas fournir de garantie pour les indications données, attendu que les exigences varient beaucoup d'un centre industriel à l'autre.

J. R. Geigy S. A.

Digitized by the Internet Archive
in 2015

https://archive.org/details/lescolorantspour00jrge

Procédés de teinture et propriétés
des
Colorants pour coton
de
J. R. Geigy S. A., Bâle (Suisse).

Couleurs directes pour coton
(Couleurs Polyphényle, Diphényle, Diazophényle, Formiques etc.)

Dissolution:

Verser de l'eau bouillante, de préférence de l'eau de condensation, sur le colorant en remuant et ajouter la solution au bain de teinture en la passant par un tamis. Si l'eau, dont on se sert, est calcaire, il faut la corriger en la faisant bouillir au préalable avec un peu de soude.

Procédés de teinture.

Les indications suivantes se rapportent à une proportion d'eau de 1 : 20 c. à d. une partie de coton pour 20 parties d'eau.

En teignant au jigger et sur appareils, où l'on travaille en bains plus courts, une addition de 5—10% de sulfate de soude ou de sel marin est suffisante; cette addition se fait généralement en 2—3 fois.

D'une façon générale on emploie sur 1 litre de bain de teinture

3—10 gr. de sel pour les nuances claires,
10—15 „ de sel pour les nuances foncées.

Après teinture il faut toujours rincer et, si un traitement subséquent n'a pas lieu, tordre ou essorer et sécher. Eviter de laisser reposer le coton durant la nuit dans le bain de teinture ou à l'état non-rincé.

En continuant à teindre sur le même bain, les additions de sel sont réduites, proportionnellement à la perte du bain de teinture, d'environ 1/5 de la quantité primitivement employée. Un excédant de sel peut causer la précipitation du colorant, ainsi que des taches ou des stries. A une température normale le bain de teinture ne doit titrer que 2—3° Bé.

Pour quelques colorants sensibles au cuivre une addition de 0,1—0,2% de sulfocyanure d'ammonium ou de 0,2—0,4% de phosphate de soude est utile, attendu que par suite de cette addition l'effet du cuivre est atténué en grande partie.

No 1. Teindre environ 1 heure à **80—95° C.**

a) les nuances claires sous addition de 5—10% de sulfate de soude calc. ou de sel marin; les nuances très claires avec encore moins ou point de sel sous addition de 2—4% de savon ou d'huile pour rouge turc ou d'huile monopole.

b) les nuances foncées sous addition de 15—20% de sulfate de soude calc. ou de sel marin, calculés sur le poids du coton.

No 2. Teindre selon le procédé No 1 environ 1 heure à 80—95° C.

a) les nuances claires sous addition de 5—10% de sulfate de soude calc. ou de sel marin **et de 1% de soude calc.**

b) les nuances foncées sous addition de 15—20% de sulfate de soude calc. ou de sel marin **et de 2% de soude calc.**

No 3. Teindre selon les procédés No 1 et 2 sous addition de 10—20% de sulfate de soude calc. ou de sel marin, mais à une température de **40—50° C.** seulement.

No 4. Teindre selon les procédés No 1 et 2 sous addition de 20—30% de sulfate de soude ou de sel marin et de 2% d'huile pour rouge turc ou d'huile monopole, mais seulement à une température normale. **(15—20° C.)**

Par la teinture à froid les colorants appropriés à cette méthode sont fixés d'une façon moins solide au lavage qu'en les teignant à une température plus élevée.

No 5. Teindre selon les procédés No 1—4, rincer et remonter les teintures dans un bain frais, ou même dans le bain de rinçage, à froid ou à tiède, avec des colorants basiques. On peut fixer de cette façon 1/4—1/2% de colorant basique, dont l'addition avec un peu d'acide acétique se fait en plusieurs fois.

No 6. Teindre selon les procédés No 1—3, rincer et traiter dans un bain nouveau 1/2 heure à 60—80° C. avec

1—3% de sulfate de cuivre et
1—2% d'acide acétique 30%.

Le **traitement au sulfate de cuivre** augmente en premier lieu la résistance à la lumière et améliore la solidité au lavage.

No 7. Teindre selon les procédés No 1—3. Après le rinçage porter sur un bain frais et traiter 1/2 heure à 80—95° C. avec

1—2% de bichromate de potasse ou de soude
1—2% de sulfate de cuivre
1—2% d'acide acétique 30%.

Ce traitement augmente sensiblement la solidité à la lumière, ainsi que celle au lavage.

No 8. Teindre selon les procédés No 1—3, rincer et porter sur un bain nouveau contenant 2—3% de formaldéhyde 40% dans lequel on traite le coton à 70° C. durant 20—30 minutes et faire sécher ensuite, sans rincer.

La formaldéhyde rehausse la solidité au lavage et au foulon. Ce procédé de traitement à la formaldéhyde a été breveté à la maison Geigy qui a été la première à l'introduire dans la pratique.

No 9. Teindre selon les procédés No 1—3, rincer et traiter 1/2 heure à 70° C. avec

3% de formaldéhyde 40%
1% de bichromate de potasse ou de soude
1% d'acide acétique

rincer et sécher.

No 10. Teindre selon les procédés No 1—3, rincer et traiter 1/2 heure à 70° C. avec

3% de formaldéhyde
2—3% de sulfate de cuivre
1% d'acide acétique

rincer et sécher. Outre la solidité au lavage celle à la lumière est rehaussée par ce traitement subséquent.

No 11. Les teintures obtenues selon les procédés No 1—3 sont rincées et portées sur le **bain de diazotage froid** contenant:

3% de nitrite de soude
6% d'acide sulfurique 66° Bé
ou 10% d'acide muriatique 20° Bé.

Pour les opérations suivantes il suffira d'ajouter au bain de diazotage que l'on a conservé 1/2—1/3 de la quantité indiquée de nitrite et d'acide.

Manipuler dans le bain de diazotage environ 1/4 d'heure, rincer à nouveau et porter immédiatement sur le

bain de développement froid qui contient:

0,9 % de β-Naphtol dissous à chaud avec
0,72 % de soude caustique 40° Bé

ou

0,75 % de Métatoluylènediamine ou
de Metaphénylènediamine dissous à chaud sous addition de
0,5 % de soude calc.

ou

0,7 % de Résorcine dissoute à chaud avec
1,4 % de soude caustique 40° Bé

ou

0,5 % de phénol dissous à chaud avec
0,5 % de soude caustique 40° Bé.

Manipuler également environ 1/4 d'heure dans le bain développeur, rincer, savonner au besoin à tiède et sécher.

Pour faire des combinaisons avec les développeurs, on les dissout séparément et on mélange ensuite les solutions.

En conservant les bains de développement pour des opérations ultérieures, les quantités indiquées de développeurs peuvent être diminuées de 1/4 environ.

De même que les teintures directes, les teintures développées peuvent être remontées pareillement avec des couleurs basiques (voir procédé N° 5). Le Bleu Méthylène peut même être ajouté au bain de diazotage.

Par le diazotage et le développement on obtient des nuances plus intenses et leur solidité au lavage est rehaussée.

N° 12. Teindre selon les procédés N° 1—3, rincer et copuler 1/2 heure à froid avec une **solution diazoïque** de **Paranitraniline** préparée de la façon suivante:

Dissoudre

1 kg. de Paranitraniline avec
6 litres d'eau bouillante et
2,85 litres d'acide muriatique 22° Bé

et l'incorporer en brassant dans

30 litres d'eau froide.

Il se forme une bouillie jaune. On la laisse refroidir à environ 15° C. et on y ajoute prestement, en remuant, une solution froide de

600 gr. de Nitrite de soude.

Après environ 5 minutes on aura une solution claire de Diazo Paranitraniline que l'on dilue jusqu'à obtention de 100 litres. La solution diazoïque se conserve pendant quelque temps, environ une dizaine de jours, si l'on a soin de la tenir en un lieu frais renfermée dans des récipients en bois ou des touries. Il faut de toute façon éviter le contact avec des pièces métalliques, tels que clous en cuivre ou en fer.

Employer

0,6—1 % de Paranitraniline ou 60—100 % de solution diazoïque
0,3—0,5 % de soude calc. et
1,2—2 % d'acétate de soude.

Après l'opération du copulage rincer et au besoin savonner à chaud.

Ce procédé permet d'obtenir des teintures d'une bonne solidité au lavage. Pour certains colorants, on peut encore ajouter au bain de copulage 2—3 % de sulfate de cuivre, afin d'améliorer la résistance à la lumière.

No 13. Porter la teinture rincée (procédés No 1 et 2) sur un bain nouveau, manipuler environ 1/4 d'heure à une température normale dans une solution claire de chlorure de chaux et rincer minutieusement. On emploie sur 100 litres d'eau environ 1 litre de solution de chlorure de chaux de 5° Bé.

En traitant ainsi la Polychromine p. ex. on obtient un orange jaunâtre solide à la lumière, au lavage et à la surteinture. On obtient des nuances plus rougeâtres en chauffant légèrement le bain de chlorure de chaux.

Couleurs Eclipse.

Dissolution:

Les couleurs Eclipse solides et quelques couleurs Eclipse ordinaires ne se teignent dans l'eau que sous addition de sulfure de sodium et il ne faut pas perdre de vue que le sulfure de sodium ne facilite la dissolution qu'en solution concentrée.

Les quantités de sulfure de sodium nécessaires pour la dissolution sont indiquées dans le relevé ci-après.

Chaque kilo de colorant nécessite pour la dissolution 25 litres d'eau et les quantités suivantes de

	sulfure de sodium crist.	sel de soude Solvay
Jaune Eclipse 3 G conc.	4 kg.	1 kg.
„ „ G „	4 „	1 „
„ „ 3 G	3 „	1 „
„ „ G	3 „	1 „
„ „ R conc.	4 „	1 „
„ „ R	3 „	1 „
Phosphine Eclipse G G conc.	4 „	1 „
„ „ G G	3 „	1 „
„ „ solide R R conc.	2 „	1 „
Brun Eclipse solide 3 G „	2 „	1 „
„ „ „ G „	2 „	1 „
„ „ „ R R „	3 „	1 „
„ „ „ R V „	3 „	1 „
„ „ „ B „	3 „	1 „
„ „ „ V „	3 „	1 „
„ „ „ 4 R „	2 „	1 „
„ „ V	1 „	1 „
Marron Eclipse solide E conc.	2 „	1 „
„ „ „ conc.	2 „	1 „
„ „ conc.	2 „	1 „
Brun Eclipse foncé solide B conc.	3 „	1 „
Bronze „ solide conc.	3 „	1 „
Olive „ „ „	3 „	1 „
Bleu „ B conc.	2 „	2 „
„ „ B	1 „	1 „
„ „ foncé solide	2 „	1 „
Vert „ solide G conc.	2 „	2 „
„ „ „ 3 G conc.	2 „	2 „
„ „ G	1 „	1 „
Violet „ R conc.	3 „	1 „
„ „ R extra	2 „	1 „
Noir „ H	2 „	1 „
Gris „ G	3 „	1 „
„ „ MW	3 „	1 „

On verse sur le sulfure de sodium et la soude les 25 litres d'eau bouillante, quand cette dissolution est parfaite on ajoute le colorant en remuant et on monte au bouillon pour faciliter la dissolution. Il y a exception pour les Verts Eclipse, Verts Eclipse solides, Bleu Eclipse et Bleu Eclipse foncé solide qui exigent pour la dissolution une quantité d'eau au moins 50 fois plus forte.

Il faut absolument éviter de dissoudre le colorant dans le bain de teinture. Les Couleurs Eclipse solides et les couleurs Eclipse se dissolvant seulement sous addition de sulfure de sodium ne sont pas hygroscopiques et supportent par conséquent un magasinage illimité même en récipients ouverts.

Les qualités Eclipse solides sont en outre d'une très haute concentration.

Les Couleurs Eclipse suivantes sont solubles dans l'eau seule:

Phosphine Eclipse RR conc.	Brun Eclipse G extra
„ „ R conc.	„ „ 3 G
Olive Eclipse	„ „ R V extra
Bronze Eclipse	„ „ R R „
Brun Eclipse B	„ „ R
„ „ G	„ „ foncé B

Néanmoins nous conseillons d'éviter la dissolution et la teinture sans addition de sulfure de sodium; on obtient, par contre, de bons résultats en prenant sur Ko. 1 de colorant Eclipse soluble à l'eau, Ko. 1/2 de sulfure de sodium crist., Ko. 1/4 de soude Solvay, et en faisant la dissolution de toutes ces matières ensemble dans l'eau bouillante.

Procédés de teinture.

En général il est utile, sinon indispensable, de se servir de barres de fer recourbées, afin que les écheveaux restent constamment immergés. Dans la teinture des couleurs Eclipse, il faut remplacer les récipients et les tubes en cuivre et en laiton par du bois du fer ou du plomb.

En teignant au jigger et sur appareils, où l'on travaille en bains plutôt courts, une addition de 5—20% de sulfate de soude ou de sel marin est suffisante, cette addition se fait généralement en 2—3 fois. Un excédant de sel peut avoir pour effet des teintures inégales (sur pièces des lisières bronzées) et, dans la teinture sur appareils, empêcher une pénétration uniforme du liquide. Dans certains appareils il est préférable de supprimer comptètement le sel. L'huile pour rouge turc et d'autres produits analogues favorisent l'imbibition.

Après teinture on tord ou on essore fortement le coton, afin de perdre le moins possible de colorant et on reverse le liquide dans le bain de teinture, ensuite on lave et au besoin on savonne à 50–70° C. avec 2—3 gr. de savon par litre.

En continuant la teinture sur les anciens bains, on n'a qu'à ajouter au second bain 25% et aux bains suivants 40% moins de colorant. L'addition de sulfure de sodium se règle d'après la quantité de colorant qui a été employée. Le sulfate de soude et la soude Solvay sont ajoutés selon la quantité d'eau qui a été employée et qui doit être remplacée.

No 14. Teindre 3/4—1 heure à environ **90° C.**

a) Les nuances claires sous addition de 10—20% de sulfate de soude calc. ou de sel marin. Une addition d'environ 1% d'huile pour rouge turc ou d'huile monopole, ainsi que d'une plus forte quantité de sulfure de sodium que celle indiquée pour la dissolution facilite un bon unisson.

b) Les nuances foncées sous addition de 20—50% de sel marin ou de sulfate de soude calc. En teignant des nuances corsées, le bain de teinture ne doit pas titrer plus de 6° Bé à la température de 15° C.

No 15. Teindre selon le procédé No 14 mais à **40—50° C.** seulement.

No 16. Teindre selon le procédé No 14 mais seulement à une température normale **(15—20° C).**

No 17. Teindre selon les procédés No 14, 15 et 16, rincer et nuancer dans un bain frais ou dans le bain de rinçage avec des colorants basiques sous addition d'acide acétique ou d'alun ou bien dans un bain de savon chaud.

Nos Safranine J et B peuvent aussi être employées pour le nuançage directement dans le bain de sulfure de sodium et les nuances obtenues sont solides au lavage pour autant que la quantité de Safranine reste inférieure à 1%.

No 18. Teindre selon les No 14, 15 et 16. Après le rinçage porter sur un nouveau bain et **traiter** ½ heure avec:

1 —2% de bichromate de potasse ou de soude
1 —2% de sulfate de cuivre
1½—3% d'acide acétique 30% et éventuellement de 2% de suif
} à environ 90° C.

ou p. ex. les Gris Eclipse avec:

1% de bichromate de potasse
½% de sulfate de cuivre
1% d'acide acétique
} à environ 70° C.

Le traitement aux sels métalliques rehausse la solidité à la lumière et à l'air, ainsi que la résistance au lavage.

Couleurs basiques.

Dissolution:

Verser un peu d'eau froide et un peu d'acide acétique ou d'acide formique sur le colorant, tout en remuant soigneusement, dissoudre ensuite par une addition d'eau chaude et ajouter la solution en 2—3 fois au bain de teinture en la faisant passer à travers un tamis très fin ou un morceau de calicot. Si l'eau dont on se sert est calaire, il faut y ajouter pour 1 degré de dureté français (0,7° anglais) 4—5 ccm. d'acide acétique 30% ou 2—3 ccm. d'acide formique par 100 litres d'eau.

Mordançage:

Suivant l'intensité de la nuance désirée mordancer avec 2—5% de tannin ou 5—20% d'extrait de sumac. Entrer dans le bain bouillant, manipuler jusqu'à refroidissement du bain à 50° C. et laisser séjourner le coton pendant plusienrs heures, de préférence durant la nuit. Pour les tons clairs un mordançage de 1—2 heures est suffisant.

Ensuite essorer ou tordre et, sans rincer, porter le coton sur le bain de fixation froid ou tiède contenant en tartre émétique environ la moitié du poids de tannin employé. Manipuler environ ½ heure et bien rincer.

En faisant le mordançage des pièces de coton au jigger, entrer a 60—70° C., donner 4 tours sans chauffer davantage, essorer sur une machine à exprimer, laisser reposer 2—3 heures et fixer avec du tartre émétique.

Pour la fixation du mordant de tannin, on peut également employer au lieu de tartre émétique des succédanés tels que les sels d'antimoine et, pour foncer, des sels de fer.

10 parties de tartre émétique correspondent à:

9 parties de sel d'antimoine
6½ „ de bifluorure d'antimoine
10 „ d'antimonine (dérivé de l'acide lactique).

Procédés de teinture.

No 19. Entrer le coton mordancé dans le bain froid contenant 1—3% d'acide acétique ou d'alun, ajouter le colorant dissous en plusieurs fois en continuant à lisser et chauffer lentement en ½ heure jusqu'à **70° C.**

No 20. Teindre selon le procédé No 19 mais chauffer jusqu'à **90° C.**

No 21. (Bleu Helvétie.) Entrer le coton mordancé dans le bain de teinture froid sous addition de 10–20% d'alun et chauffer lentement jusqu'à 90° C.

No 22. La teinture selon les procédés No 19—21 étant terminée, retourner sur le bain de tannin ou de sumac légèrement renforcé, afin d'obtenir une meilleure fixation du colorant au lavage.

No 23. Teindre selon les procédés No 19—21. Pour rehausser la solidité à la lumière traiter avec de la **Chrosozine Geigy.**

5—7 kg. de Chrosozine 95—93 litres d'eau ou d'apprêt	Passer la marchandise teinte et séchée 1 ou 2 fois dans cette solution, exprimer ou tordre à 100% et sécher. Imprégner les pièces de préférence sur une machine à foularder ou à plaquer.
10—15 kg. de Chrosozine 90—85 litres d'eau ou d'apprêt	pour de la marchandise non-séchée et encore humide.

Composition de la Chrosozine Geigy. Dissoudre 700 gr. de sulfate de cuivre dans 3 litres d'eau bouillante, laisser refroidir, ajouter 6 kg. de glucose et diluer jusqu'à 10 litres.

Echelles thermométriques.

Centigrade	Réaumur	Fahrenheit
+ 100	+ 80	+ 212
95	76	203
90	72	194
85	68	185
80	64	176
75	60	167
70	56	158
65	52	149
60	48	140
55	44	131
50	40	122

Centigrade	Réaumur	Fahrenheit
+ 45	+ 36	+ 113
40	32	104
35	28	95
30	24	86
25	20	77
20	16	68
15	12	59
10	8	50
5	4	42
0	0	32

Poids et mesures.

Système métrique.

1 mètre (m) = 10 décimètres (dm) = 100 centimètres (cm) = 1000 millimètres (mm)
1 mètre cube (mc) = 1000 litres.
1 litre (l) = 10 décilitres (dl) = 1000 centimètres cube (cmc ou cc).
1 kilogramme (kg) = 1000 grammes (g ou gr).

Poids et mesures anglais.

1 yard = 3 feet (pieds) = 36 inches (pouces) = 0,9144 mètre.
1 gallon = 4 quarts = 8 pints = 32 gills = 4,5436 litres.
1 pound = 16 ounces = 256 drams = 453,59 grammes.

Poids et mesures russes.

1 archine	=	16 verschok	=	0,7112	mètre.
1 vedro	=	10 kruschka	=	12,299	litres.
1 livre	=	96 solotnik	=	409,51	grammes.
1 poud	=	40 livres	=	16,38	kilogrammes.

Mensuration de récipients.

Contenu d'une cuve rectangulaire.

Lorsqu'on veut calculer le contenu en litres d'une cuve rectangulaire, on mesure la longueur et la largeur intérieures de la cuve et la hauteur du liquide en décimètres et l'on multiplie les trois grandeurs l'une par l'autre.

Exemple: longeur = 2 mètres 10 cm. = 21 dm.
largeur = 90 cm. = 9 „
hauteur du liquide = 80 cm. = 8 „

$21 \times 9 = 189$ et $189 \times 8 =$ **1512 litres de contenu.**

Contenu d'une cuve ronde.

Pour calculer le contenu d'un récipient cylindrique, on mesure le diamètre intérieur et la hauteur du liquide en décimètres.. On multiplie la moitié du diamètre d'abord par lui-même, ensuite par 3,14 et le chiffre obtenu par la hauteur. ($V = r^2 \pi h$)

Exemple: diamètre = 1 mètre 10 cm. = 11 dm.
$\frac{1}{2}$ diamètre $= \frac{11}{2} = 5{,}5$ dm.
hauteur du liquide = 1 mètre 40 cm. = 14 dm.

$5{,}5 \times 5{,}5 = 30{,}25$, puis: $3{,}14 \times 30{,}25 = 95$ et $14 \times 95 =$ **1330 litres de contenu.**

Tableau comparatif des degrés Baumé (B^{é}) avec les poids spécifiques (d) et les degrés Twaddle (Tw.).

Degré Baumé	Poids spécifique	Degré Twaddle	Degré Baumé	Poids spécifique	Degré Twaddle
1	1,007	1,4	34	1,308	61,6
2	1,014	2,8	36	1,332	66,4
4	1,029	5,8	38	1,357	71,4
6	1,043	8,6	40	1,384	76,8
8	1,059	11,8	42	1,411	82,2
10	1,074	14,8	44	1,439	87,8
12	1,091	18,2	46	1,468	93,6
14	1,107	21,4	48	1,498	99,6
16	1,125	25,0	50	1,530	106,0
18	1,142	28,4	52	1,563	112,6
20	1,161	32.2	54	1,598	119,6
22	1,180	36,0	56	1,634	126,8
24	1,200	40,0	58	1,672	134,4
26	1,220	44,0	60	1,712	142,4
28	1,241	48,2	62	1,753	150,6
30	1,262	52,4	64	1,797	159,4
32	1,285	57,0	66	1,842	168,4

Tableau comparatif de la teneur en pour-cent de quelques acides, alcalis et sels avec les degrés Baumé à la température de la chambre.

Degrés Baumé	Acide chlorhydrique (% HCl)	Acide sulfurique (% H_2SO_4)	Soude caustique (% Na OH)	Soude calc. (% Na_2CO_3)	Sel marin (% Na Cl)	Sulfate de soude calc. (% Na_2SO_4)	Sulfure de sodium crist. (% Na_2S,9 H_2O)
1	1,6	1,1	0,6	0,7	1,0	0,8	2,3
2	3,0	2,2	1,2	1,3	2,0	1,7	4,6
4	6,0	4,4	2,7	2,8	4,0	3,5	9,1
6	9,2	6,6	4,0	4,3	6,0	5,3	13,7
8	12,2	8,8	5,3	5,7	8,1	7,1	18,3
10	15.2	10,9	6,6	7,1	10,1	8,9	22,8
12	18,3	13,1	8,0	8,6	12,2	10,7	27,4
14	21,6	15,5	9,4	10,2	14,4		32,0
16	24,8	17,7	11,0	11,8	16,7		
18	28,1	20,0	12,6	13,2	18,9		
20	32,1	22,5	14,4		21,2		
22	35,4	24,8	15,9		23,6		
24	39,1	27,3	17,7		26,1		
30		34,8	23,7				
35		41,5	28,8				
40		48,3	35,0				
45		55,3	41,4				
50		62,5	49,0				
55		69,9					
60		78,9					
65		90,0					

Concentration d'une solution de Chlorure de Chaux à 15° C.

Degré Baumé	Chlore actif en grammes par litre
0,25	0,96
0,5	1,92
1,0	3,9
1,5	5,8
2	7,9
3	12,2
4	16,6

Degré Baumé	Chlore actif en grammes par litre
5	21
6	26
7	30
8	35
9	40
10	45
11	51

Soude, sulfate de soude et sulfure de sodium.

100 parties de soude calc. (Soude Solvay) = 270 parties de soude crist.
100 „ „ soude crist. = 37 „ de soude calc.

100 parties de sulfate de soude calc. = 227 parties de sulfate de soude crist.
100 „ „ sulfate de soude crist. = 44 „ de sulfate de soude calc.

100 parties de sulfure de sodium calc. = 200 parties ds sulfure de sodium crist.
100 „ „ sulfure de sodium crist. = 50 „ de sulfure de sodium calc.

Acides acétique et formique.

100	parties	d'acide	acétique	30%	correspondent	à	46	parties	d'acide	formique	50%
100	„	„	„	30%	„	„	27	„	„	„	85%
100	„	„	„	40%	„	„	61	„	„	„	50%
100	“	„	„	40%	„	„	36	„	„	„	85%
100	„	d'acide	formique	50%	„	„	220	„	d'acide	acétique	30%
100	„	„	„	50%	„	„	165	„	„	„	40%
100	„	„	„	85%	„	„	370	„	„	„	30%
100	„	„	„	85%	„	„	275	„	„	„	40%

Tableaux des qualités tinctoriales et de solidité.

A l'effet de nous rendre compte de leurs propriétés, nous avons soumis des teintures faites avec nos colorants pour coton à une série d'épreuves de solidité que nous décrivons ci-après. Le degré de résistance est désigné par les chiffres 1—5 qui signifient

1: insignifiant
2: modéré
3: assez bon
4: bon
5: très bon.

Solubilité.

Un colorant qui se dissout dans 20 fois son propre poids d'eau chaude reçoit le chiffre 5 = très bon, dans 40 fois son propre poids d'eau le chiffre 4, dans 60 fois son propre poids d'eau le chiffre 3 et ainsi de suite. La lettre a (p. ex. 5a) à côté des colorants basiques signifie: il est utile d'employer de l'acide acétique pour la dissolution.

Sensibilité aux métaux.

Dans notre classification le No 5 signifie que le colorant n'est pas sensible aux métaux, le No 1 qu'il est détruit ou change complètement de nuance. Par abréviation on écrit Cu = cuivre et Fe = fer.

Solidité au lavage.

On tresse une échevette teinte avec la même quantité de coton blanc et on la trempe dans une solution de 5 gr. de savon et 2 gr. de soude calc. par litre.

a) on frotte 2 fois entre les mains à 40° C., puis on laisse séjourner cette échevette 20 minutes dans la solution, on rince et on sèche.

b) On traite ½ heure à 90—95° C., on rince et on sèche.

1 = (traité selon a) Altération ou nuance plus claire, dégorgeage sur le coton blanc.
2 = (traité selon a) faible altération de la nuance et faible dégorgeage.
3 = (traité selon a) point d'altération et point de dégorgeage.
4 = (traité selon b) point d'altération et faible dégorgeage sur le coton blanc.
5 = (traité selon b) point d'altération et point ou très peu de dégorgeage sur le coton blanc.

Solidité aux alcalis.

a) Toucher avec une solution de soude calc. à 10%, laisser sécher et examiner sans avoir rincé.

b) **Résistance au mercerisage.** Enfermer les teintures dans du tissu de coton blanchi, non apprêté, laisser séjourner pendant 5 minutes dans un bain froid de soude caustique à 30° Bé, rincer, neutraliser à l'acide, rincer et sécher.

1 = teinture détruite.
2 = altération sensible de la nuance, dégorge sur le coton blanc.
3 = faible altération de la nuance et faible dégorgeage sur le coton blanc.
4 = point d'altération, léger dégorgeage sur le coton blanc.
5 = point d'altération et point de dégorgeage.

Solidité à l'acide.

a) Toucher avec de l'acide acétique 6° Bé et examiner à l'état humide.
b) Laisser séjourner la teinture dans une solution d'acide tartrique à ½ % pendant 10 minutes, essorer et sécher sans rincer.

Soliditité à la surteinture.

Manipuler une échevette teinte et tressée avec de la laine blanche et du coton blanc dans une solution de

10 % de sulfate de soude
4 % d'acide sulfurique

du poids de la tresse pendant ¾ d'heure à 90—95° C.

5 = point d'altération de la nuance et point de dégorgeage sur la laine et le coton.

Solidité au frottement.

Entourer l'index d'un morceau de tissu de coton blanc non apprêté et frotter fortement l'échantillon teint.

Solidité à l'eau.

Tresser une échevette teinte avec de laine, de la soie et du coton blancs, de telle façon que la partie blanche soit intercalée entre deux parties teintes et que celles-ci soient alternativement en contact direct avec les trois fibres. Laisser séjourner la tresse pendant 2 heures dans de l'eau de condensation froide, essorer et sécher.

Solidité au repassage.

Presser pendant quelques secondes l'échantillon teint avec un fer chaud et observer le changement en comparaison avec la partie non repassée.

1 = grand changement; le ton original ne reparaît pas complètement au refroidissement.
3 = assez grand changement; le ton reparaît au refroidissement.
5 = pas de changement de nuance.

Solidité à la transpiration.

L'épreuve se fait suivant deux méthodes, car il y a de la sueur qui est acide, d'autre alcaline. On tresse un échantillon teint avec de la laine et du coton blancs ou on l'y intercale et le roule, puis on l'immerge dans une solution de

A. 50 gr. de sel marin
1 cc. d'ammoniaque 20 % } par litre

B. 50 gr. de sel marin
50 „ d'acide acétique } par litre

On commence à 40° C. et on laisse séjourner une heure dans la solution durant qu'elle se refroidit, on presse et on sèche.

1 = la nuance est un peu altérée, la laine et le coton blancs sont teintés.
3 = la nuance n'a pas changé, la laine et le coton blancs ne sont que légèrement teintés.
5 = la nuance n'a pas changé, la laine et le coton blancs sont intacts.

Solidité au chlore.

On tresse une échevette teinte avec la même quantité de coton cuit, puis on la laisse séjourner dans une solution de chlorure de chaux à $^1/_4{}^0$ Bé pendant une heure à la température de 15° C., on rince et on sèche.

1 = décoloré.
2 = dégorge sur le coton blanc, teinture beaucoup plus claire.
3 = point de dégorgeage sur le coton blanc, teinture beaucoup plus claire.
4 = point de dégorgeage sur le coton blanc, teinture un peu plus claire.
5 = point de dégorgage, ni d'altération de la nuance.

Solidité au soufre.

Après avoir lié un échantillon teint à de la laine blanche et l'avoir trempé dans une solution de savon (2 : 1000), on le suspend pendant 12 heures dans un espace rempli d'acide sulfureux par combustion de soufre, puis on rince et on sèche.

Solidité à la lumière.

Pour procéder à l'épreuve de la solidité à la lumière, on expose sous verre les teintures faites avec des couleurs directes et basiques et en plein air celles faites avec des couleurs au soufre. Dans la pratique il faut tenir compte de ce que la solidité à la lumière d'un même colorant diffère selon l'intensité de la nuance. Lorsqu'on veut comparer la solidité à la lumière de deux colorants, les teintures doivent être faites à intensité égale et sur la même matière.

Rongeabilité.

Les essais sont faits suivant trois procédés différents:

H = rongeable par l'Hydrosulfite, l'Hyraldite et la Rongalite.
O = rongeable par le chlorate de soude.
Sn = rongeable par le sel d'étain.

Dans les trois cas les chiffres suivants signifient:

5 = facilement rongeable.
4 = rongeable d'une façon durable seulement en tons clairs.
3 = passablement rongeable, utile comme fond d'enlevage en couleurs.
2 = insuffisant.
1 = pas rongeable, propre à l'enlevage en couleurs.

Tableaux

des

colorants pour coton et de leurs teintures.

En général les chiffres signifient:

1 : insignifiant
2 : modéré
3 : assez bon
4 : bon
5 : très bon

(pour les détails voyez page 10)

A. Couleurs directes.

2 % **Mimosa**	Colorants de nuance très verdâtre et d'un grand pouvoir tinctorial, se prêtant à l'obtention de jaunes tendres et nourris, ainsi que de nuances-mode pures n'exigeant pas une solidité particulière à la lumière.
2 % **Mimosa Z conc.**	
2 % **Citronine Diphényle G**	Trouve son application non seulement dans la teinture du coton en pièce et en échevettes, mais aussi dans l'impression des tissus pour des fonds facilement rongeables.
2 % **Oriol**	Employé pour articles demandant une bonne solidité à la lumière, mais une résistance moindre à l'acide et à l'alcali. La dissolution de ce colorant étant un peu trouble, il n'est pas recommandable de l'employer dans la teinture sur appareils.
2 % **Chrysoïne Diphényle 2 G S**	Se distinguent par leur solidité au chlore et à l'acide et une résistance relativement bonne au lavage. Trouvent leur application dans la teinture du coton en pièce et en échevettes et sont également très goûtées en teinture mi-laine. La marque 2 G S donne une solution un peu trouble, mais sa solidité à l'acide est encore meilleure que celle de la marque G.
2 % **Chrysoïne Diphényle G extra**	
2 % **Chrysoïne Diphényle 3 G**	Colorant d'un bon rendement, employé tant pour des nuances corsées que pour des nuances crème solides à la lumière. Très apprécié comme jaune de nuançage. Tire mieux à basse température qu'en bain bouillant.
	Les colorants marqués d'une * sous la rubrique „rongeabilité" du tableau des solidités ne sont pas rongeables en blanc avec un rongeant à l'hydrosulfite fortement alcalin ou si l'enlevage se fait sur étoffe contenant de la soude.

Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6 ° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière	Rongeabilité	
									coton	laine	soie						H.	Sn.
1, 2	5	1—2	1	4	2	2	2	4—5	5	5	5	4	3—4	2	3	1	1	1
1, 2	5	1—2	1	4	2	2	2	4	4	5	4	4	3—4	2	3	1	1	1
1, 2, 3, 4	5	1—2	2	5	3	3—4	2	4	4	5	4	2—3	3	4	5	1	5*	2
1, 2, 3	3	1	1	3—4	2	3	2	4	4	5	4	4	2	2	5	3—4	2	2
1, 2, 3, 4	1	1—2	2	2	5	4—5	3	4	5	5	5	5	3—4	5	5	2—3	5*	2
1, 2, 3, 4	5	1—2	2	4	4	4—5	2	4	5	5	5	4	3	5	5	2	2	2
3, 4	1	1	3	3—4	3	4	1	4—5	3	5	3	3	3	2	4	3—4	5	5

A. Couleurs directes.

2 % Jaune Soleil 3 G	Grâce à leurs bonnes solidités, ces colorants sont fréquemment employés dans la teinture au jigger, à la cuve et sur appareils. Le Jaune Polyphényle 3 G trouve son application également comme colorant d'avivage dans la teinture des couleurs au soufre.
2 % Jaune Polyphényle 3 G conc.	
2 % Jaune Polyphényle R	Ses propriétés sont pareilles à celles de la marque 3 G, mais il se prête moins bien à la teinture sur appareils.
2 % Jaune Chlorine Diphényle FF extra conc.	Ces colorants se distinguent par une bonne solidité à la lumière, au chlore et à l'acide. Ils sont également employés pour la teinture d'articles solides au lavage en nuances claires. Le Jaune Chlorine Diphényle F F extra conc. donne une solution trouble.
2 % Jaune Chlorine Diphényle G	
2 % Jaune Chlorine Diphényle P	
2 % Jaune Diphényle solide W E extra	
	Les colorants marqués d'une * sous la rubrique „rongeabilité" du tableau des solidités ne sont pas rongeables en blanc avec un rongeant à l'hydrosulfite fortement alcalin ou si l'enlevage se fait sur étoffe contenant de la soude.

Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière	Rongeabilité	
									coton	laine	soie						H.	Sn.
1, 2, 3, 4	5	2	2—3	3 – 4	5	4	1—2	4	4	5	4	4	3—4	5	5	2	5*	2
1, 2, 3	4	2	3	5	5	4—5	2	5	4—5	5	4—5	4	3—4	5	5	2	5*	2
1, 2, 3, 4	1	2	3	4—5	5	4	3	4	5	5	5	4—5	3	4	4	2	5*	2
1, 2, 3	4	2	4	5	5	4—5	2	4—5	5	5	5	5	3—4	5	5	4	1	2
1, 2	5	2	5	5	5	4—5	2	4	5	5	5	4—5	3—4	5	5	4	1	2
1, 2	1	2	5	5	5	5	3	4	5	5	5	4—5	3—4	5	5	3—4	1	2
1, 2, 3	5	1—2	3	4	4—5	5	2	4—5	4	5	4	4	3—4	5	5	2	1	2

A. Couleurs directes.

2 % Orange Diphényle G G	Trouvent leur application dans la teinture des étoffes pour doublure sur jigger et des filés en cuve. Ces produits donnant une solution trouble, ils sont moins qualifiés pour la teinture sur appareils. En rongeant à l'Hydrosulfite des teintes faites avec l'Orange Diphényle G G, les parties non rongées s'altèrent considérablement.
2 % Phosphine Diphényle G conc.	
2 % Chrysoïne Diphényle RR extra	
2 % Orange Chicago G extra	
2 % Orange direct R F	Pour articles ordinaires n'exigeant pas de solidité à l'acide. L'Orange direct R F ne se prête pas à l'enlevage à l'hydrosulfite, la nuance s'altèrant déjà au vaporisage.
2 % Orange direct H	
2 % Orange Diphényle RR	
2 % Orange Polyphényle R extra	Colorant solide à l'acide, se prêtant à merveille à la teinture des fils et tissus mercerisés.
	Les colorants marqués d'une * sous la rubrique „rongeabilité" du tableau des solidités ne sont pas rongeables en blanc avec un rongeant à l'hydrosulfite fortement alcalin ou si l'enlevage se fait sur étoffe contenant de la soude.

Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière	Rongeabilité	
									coton	laine	soie						H.	Sn.
1, 2	1	1—2	4	5	3—4	3	2	4—5	4	5	4	4	3—4	2	5	1—2	2	2
1, 2, 3	4	1—2	2	3—4	4	3	2—3	4—5	4	5	4	3	3	3	4—5	2—3	5*	2
1,2	1	1—2	2	3—4	2	1	2	4—5	5	5	5	2—3	3—4	3—4	4	3	5*	2
1, 2, 3	1	1—2	2	4	4	3	2—3	4—5	5	5	5	4	3—4	3—4	5	2—3	5*	2
1, 2, 3	4	1—2	3	4—5	2	1—2	1	4—5	3	4—5	3	3	2	2	5	1	2	2
1, 2	4	1	2—3	4—5	2	1	3—4	4—5	4	5	4	5	2	2	5	1—2	5	5
1, 3, 4	4	1	3	4—5	1	1	1	4—5	3	5	3	2—3	2	3	3	2	5*	2
1, 2, 3, 4	4	2	2	4—5	5	4	2—3	4—5	5	5	5	4	3—4	4	5	2—3	5*	3

A. Couleurs directes.

½ % Rouge Diphényle 8 B extra	Employés surtout pour des tons rose purs.
½ % Rose direct nouveau	
3 % Rouge Chicago	Grâce à sa solidité à l'acide, ce rouge est employé comme colorant de nuançage dans la teinture des étoffes pour doublure, ainsi que du coton mercerisé.
3 % Rouge Diphényle solide G	Ces colorants sont particulièrement appréciés dans la teinture d'articles exigeant une bonne solidité à la lumière. Teint sur récipients en fer, la marque B fournit une nuance plus terne.
3 % Rouge Diphényle solide B conc.	
3 % Rouge Diphényle 4 B	Colorant très vif et solide à l'alcali, servant à l'imitation avantageuse de nuances rouge-turc; se laisse combiner avec tous les autres colorants directs pour coton.
3 % Purpurine Diphényle extra	Sert à la teinture des articles de bas prix desquels on n'exige pas des solidités particulières.
3 % Rouge Diphényle bleuâtre B conc.	Assez solide à la lumière; employé pour la teinture des rideaux et des couvertures, ainsi que pour des fonds en impression.
	Les colorants marqués d'une * sous la rubrique „rongeabilité" du tableau des solidités ne sont pas rongeables en blanc avec un rongeant à l'hydrosulfite fortement alcalin ou si l'enlevage se fait sur étoffe contenant de la soude.

Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6 ° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière	Rongeabilité	
									coton	laine	soie						H.	Sn.
1, 2,	3	1	4	3	2	4	1	4	3	5	3	3	2—3	2	5	1	4-5*	5
1, 2	1	1	2	2	3	3—4	1	3	3	5	3	2	2—3	2	4—5	1	2	2
1, 2	4	1	1	1—2	5	3—4	1	3	3—4	5	3—4	3	2—3	2	5	1—2	2	2
3, 4	5	1	2	2	5	3	1	4	3	4	3	3	2	2	1—2	2	5*	2
1, 2, 3	1	1	3	3	5	2—3	1	3	4	5	4	4	2—3	2	2—3	3	5	2
1, 2	2	1—2	4—5	4	1	1	1	3	4	5	4	3	2—3	2	5	1	5*	5
1, 2	1	1	4	3—4	1	1	1	3	4	5	4	3	3	2	3—4	1	5*	5
1, 2, 3	4	1	3	3	2	2	1	3	3	5	3	2—3	2—3	2	2—3	2	3	5

A. Couleurs directes.

3 % Bordeaux Diphényle solide G conc.	Appartiennent à la classe des colorants directs solides à la lumière et à l'acide et trouvent leur application tels quels et en combinaison sur échevettes et sur pièce.
3 % Bordeaux Diphényle solide B conc.	
3 % Bordeaux Diphényle solide 3 B conc.	
3 % Violet Diphényle R	Propre à la teinture à froid. Ce colorant est solide à l'alcali et à l'acide et facilement rongeable.
3 % Violet Diphényle B V extra	Plus solide à la lumière et au repassage que la marque R.
3 % Violet Diphényle solide R conc.	Les teintures se distinguent surtout par leur solidité à la lumière, ainsi que par une bonne résistance à l'alcali et à l'acide. Par suite, ces colorants sont employés dans toutes les branches de la teinture du coton, spécialement pour étoffes pour meubles.
3 % Violet Diphényle solide B conc.	
	Les colorants marqués d'une * sous la rubrique „rongeabilité" du tableau des solidités ne sont pas rongeables en blanc avec un rongeant à l'hydrosulfite fortement alcalin ou si l enlevage se fait sur étoffe contenant de la soude.

Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6 ° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière	Rongeabilité	
									coton	laine	soie						H.	Sn.
1, 2	3	1—2	2—3	3	4	3	1	3	3	5	3	2—3	1—2	2	4	3	5*	2
1, 2, 3	3	1	2—3	2	4	3—4	1	3	2—3	5	2—3	2—3	2—3	2	5	2—3	5*	4—5
1, 2	2	1—2	4	3	4	3—4	1—2	3	3—4	5	3—4	3	1—2	2	4	2—3	5*	2
1, 3, 4	4	1	5	2	4	4	1	4	2	4	2	3	1—2	2	1—2	1	5*	4
1, 2	1	1	5	2—3	2	2	1	3	3—4	5	3—4	4	1—2	2	5	2	5	2
1, 2	4	1	5	3	5	4—5	1	4	3—4	5	3—4	3	1—2	2	5	3	4*	4—5
1, 2, 3	1	1	5	3	5	5	1	3	3—4	5	3—4	4	1	2	4	3—4	4*	5

A. Couleurs directes.

3 % Bleu Polyphényle brillant 3 G conc.

3 % Bleu Polyphényle G conc.

3 % Bleu Polyphényle G F conc.

Ces colorants étant facilement rongeables et possédant une bonne solidité au repassage, ils sont très appréciés dans la teinture de la pièce.

2 % Bleu Diphényle brillant F F

teinture directe — 1 % sulfate de cuivre

Le plus pur de nos Bleus Diphényle se distinguant par une excellente solidité à l'acide et une bonne rongeabilité. Un traitement subséquent au sulfate de cuivre (voyez le procédé No. 6) rend les teintures remarquablement solides à la lumière.

2 % Bleu Diphényle 3 B conc.

2 % Bleu Diphényle 2 B

teinture directe — 1 % sulfate de cuivre

2 % Bleu Diphényle K F conc.

D'un emploi courant dans la teinture de la pièce et des filés pour des nuances bleues et combinées. Nous recommandons la marque K F conc. spécialement pour la teinture à froid. Le Bleu Diphényle 2 B peut être traité au sulfate de cuivre suivant le procédé No 6.

Les colorants marqués d'une * sous la rubrique „rongeabilité" du tableau des solidités ne sont pas rongeables en blanc avec un rongeant à l'hydrosulfite fortement alcalin ou si l'enlevage se fait sur étoffe contenant de la soude.

Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière	Rongeabilité	
									coton	laine	soie						H.	Sn.
1, 2, 3	3	1	5	3	5	5	1	4	3	5	3	4	2—3	2	4—5	1—2	5	5
1, 2, 3	2	1	4	2—3	4—5	5	1	4	4	5	4	4	2—3	2	4—5	1—2	5*	5
1, 2, 3	3	1	4	2—3	4—5	4	1	4	3	5	3	4	2—3	2	5	1—2	5*	5
1, 2, 3	2	1	2	3	5	5	1	3	4	5	4	4	2	2	5	1	5	4—5
1, 2, 3	4	1	5	3	5	4—5	1	4	4	5	4	4	2	2	4	1	5	3
1, 3	3	1	1	2—3	4—5	4	1	4	3	5	3	2—3	2	2	5	1	5	2
1, 2, 3, 4	4	1	5	2—3	5	5	1	4	4	5	4	4	2	2	4—5	1—2	5*	4—5

A. Couleurs directes.

2 % Bleu Diphényle B teinture directe — 1 % sulfate de cuivre **3 % Bleu Diphényle B T conc.** teinture directe — 1 % sulfate de cuivre	Même application que les Bleus Diphényle précédents. La marque B T tire bien mieux que le B et se prête par conséquent tout particulièrement à l'obtention de nuances foncées. Un traitement subséquent selon le procédé No. 6 rend les teintures légèrement plus ternes et plus verdâtres, mais augmente considérablement leur solidité à la lumière.
2 % Bleu Diphényle 2 R	Le Bleu rougeâtre le plus pur possédant une bonne résistance à l'acide.
3 % Bleu Noir Diphényle double **3 % Bleu Diphényle foncé G conc.** **3 % Bleu Diphényle foncé R conc.** **3 % Bleu Noir Polyphényle B conc.**	Propres à l'obtention de nuances Bleu marine foncées tant sur échevettes que sur pièce et sur tricots. Ces colorants ne bronzent pas en tons foncés.
	Les colorants marqués d'une * sous la rubrique „rongeabilité" du tableau des solidités ne sont pas rongeables en blanc avec un rongeant à l'hydrosulfite fortement alcalin ou si l'enlevage se fait sur étoffe contenant de la soude.

Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6 ° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière	Rongeabilité	
									coton	laine	soie						H.	Sn.
1, 2	2	1	1	3	4—5	4—5	1	4	4—5	5	5	3	2—3	2	4	1	5	4
1, 2	1	1	1—2	2—3	5	4—5	1	3	3	5	3	3	2	2	4	1	5	4
1, 3	3	1	1	3	5	4—5	1	4	3	4—5	3	2	2	2	4—5	1	5	2
1, 2, 3	1	1	5	2—3	3	2	1	4	4	5	4	4	3	2	4	2	4—5	3
1, 2, 3	2	1	4—5	2—3	4	3	2—3	3	4	5	4	4	3—4	2	4—5	2—3	5	3
1, 2	3	1	5	3—4	5	3	1	4	4	5	4	3	3	2	4—5	2	5*	3—4
1, 2	2	1	5	3	5	3	2—3	3	4	5	4	3	3—4	2	4—5	3	5	4—5

A. Couleurs directes.

3 % Noir Diazophényle L	Qualifié pour tons bleus-marine desquels on exige une grande solidité à la lumière.
2 % Bleu Diphényle solide 4 R conc.	Classés parmi les Bleus directs pour coton les plus résistants à la lumière; ils sont par suite spécialement employés pour l'obtention de tons clairs et combinés sur étoffes pour meubles et pour tentures.
2 % Bleu Diphényle solide R conc.	
2 % Bleu Diphényle solide B conc.	
2 % Bleu Diphényle solide G G conc.	
	Les colorants marqués d'une * sous la rubrique „rongeabilité“ du tableau des solidités ne sont pas rongeables en blanc avec un rongeant à l'hydrosulfite fortement alcalin ou si l'enlevage se fait sur étoffe contenant de la soude.

Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6 ° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière	Rongeabilité	
									coton	laine	soie						H.	Sn.
1, 2	3	1	4—5	3	5	3—4	1—2	4	4	5	4	3	3	2	4	3	4-5*	4—5
1, 2	2	1—2	5	3	4	4—5	1	3—4	3—4	5	3—4	4	2—3	2	4—5	3—4	3—4	3
1, 2	3	1—2	5	4	2	3—4	2	3—4	4	5	4	4	3	2	4	4	3—4	2
1, 2	1	1—2	5	3	5	4	1	3—4	4—5	5	5	3	3	2	4—5	4	5	4
1, 2	1	1—2	5	3—4	5	5	1	3—4	4—5	5	4—5	4	3	2	4—5	4—5	5	5

A. Couleurs directes.

3 % Vert Diphényle 3 G F conc.	A part leur nuance et leur pureté, ces colorants ne diffèrent guère entre eux au point de vue de leurs propriétés. Ils sont employés pour la teinture du coton en bourre et en échevettes sur appareils et de la pièce au jigger. En les nuançant moyennant la Mimosa, la Citronine Diphényle G, les Jaunes Chlorine Diphényle etc. on obtient des Verts plus jaunâtres.
3 % Vert Diphényle 3 G C	
3 % Vert Diphényle K G W	
3 % Vert Diphényle K G C	
3 % Vert Diphényle 2 G C	
3 % Vert Diphényle G C	
3 % Vert Polyphényle B D	Mêmes propriétés et applications que les Verts Diphényle.
3 % Vert Diphényle foncé B conc.	
	Les colorants marqués d'une * sous la rubrique „rongeabilité“ du tableau des solidités ne sont pas rongeables en blanc avec un rongeant à l'hydrosulfite fortement alcalin ou si l'enlevage se fait sur étoffe contenant de la soude.

Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6 ° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière	Rongeabilité	
									coton	laine	soie						H.	Sn.
1, 2, 3	2	1	3	2—3	4	4	1—2	3—4	5	5	5	4	3—4	2	5	1—2	4—5	3
1, 2, 3	4	1	3	2—3	4	4	1—2	4	5	5	5	4	3—4	2	5	1—2	5*	3
1, 2	4	1	1	2	5	4—5	1	3	4	5	4	4	3—4	2	5	1—2	5*	3
1	4	1	1	2	5	4	1	3—4	4	5	4	4	3—4	2	5	1—2	5*	3
1, 2, 3	2	1	3	2—3	5	4	1	4	4	5	4	4	3—4	2	4	1—2	5	3
1, 2, 3	1	1	2	2	3	4	1	3	3	4	3	4	3—4	2	5	1	5	5
1, 2, 3	4	1	3	2	5	4—5	1	4	4	5	4	4	3—4	2	5	1—2	5*	4—5
1, 2, 3	5	1	2	2	5	4	1	3	4	5	4	4	3	2	5	1—2	4-5*	3

A. Couleurs directes.

3 % Brun Diphényle G conc. teinture directe 1½ % bichromate de potasse 1½ % sulfate de cuivre	Brun avantageux comme prix et rendement et très apprécié comme colorant de nuançage; un traitement subséquent, selon le procédé No. 7, augmente la solidité au lavage et à la lumière. En employant ce produit pour l'article rongé la nuance s'altère au vaporisage.
3 % Brun Diphényle G S	Son application est semblable à celle de la marque G, mais il est plus solide à l'acide et supporte mieux un long magasinage, par contre il ne peut pas être traité après teinture.
3 % Brun Diphényle T teinture directe 1½ % bichromate de potasse 1½ % sulfate de cuivre	Grâce à sa bonne solidité à l'acide, ce brun est fréquemment employé dans la teinture des fils et des tissus mercerisés. Une addition de soude au bain de teinture est indispensable.
3 % Brun Diphényle rougeâtre G extra teinture directe 1½ % bichromate de potasse 1½ % sulfate de cuivre	Un traitement subséquent au bichromate de potasse et au sulfate de cuivre, selon le procédé No 7, a le même bon effet sur les teintures que sur celles de la marque G. En employant ce colorant pour l'article rongé la nuance s'altère au vaporisage.
3 % Catéchine Diphényle G extra	Ces colorants sont employés dans toutes les branches de la teinture du coton et ne diffèrent entre eux que par la nuance et quelques rares particularités. Les plus solides à la lumière sont les Bruns Diphényle BGN supra, BBN extra et BVV extra.
3 % Catéchine Diphényle G B supra teinture directe 1½ % bichromate de potasse 1½ % sulfate de cuivre	
3 % Brun Diphényle 3 G N extra	
3 % Brun Diphényle B G N supra teinture directe 1½ % bichromate de potasse 1½ % sulfate de cuivre	

Les colorants marqués d'une * sous la rubrique „rongeabilité" du tableau des solidités ne sont pas rongeables en blanc avec un rongeant à l'hydrosulfite fortement alcalin ou si l'enlevage se fait sur étoffe contenant de la soude.

Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6 ° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière	Rongeabilité	
									coton	laine	soie						H.	Sn.
1, 2, 3 7	2	1 3	2—3	3	2—3	1	1	3	5	5	4	4	2—3	1	4	1—2 2	2	3—4
1, 2	4	1	3	3	4—5	4	4	3	5	5	4	4	4	1	4	1	5*	3
2 7	1	1 3	2	3	3—4	5	2	3	5	5	4	4	3	1	4	1—2 3	5	3—4
1, 2, 3 7	4	1 2—3	3	5	2—3	2	2	3	2	3	2	4	3	1	3	1—2 2	2	3—4
1, 2, 3	3	1—2	2—3	5	2—3	2	2	3	3	5	2—3	4	4	1	2—3	2	5*	2
1, 2 7	3	1—2 2	4	5	3	2	2—3	3	3	5	3	4	4	1	3	2 2—3	5*	2
1, 2, 3, 4	3	1—2	5	3	2	1	1	3	4	4	3	4	3	1	2—3	2	5*	3
1, 2, 3 7	3	1—2 2—3	5	5	2—3	1	1	3	2—3	4	2—3	4	3	1	3	3 3	5	3—4

A. Couleurs directes.

3 % Brun Diphényle B B N extra
teinture directe 1½ % bichromate de potasse
1½ % sulfate de cuivre

3 % Brun Diphényle B V V extra
teinture directe 1½ % bichromate de potasse
1½ % sulfate de cuivre

3 % Bronze Diphényle I

3 % Brun direct G

Ces colorants sont employés dans toutes les branches de la teinture du coton et ne diffèrent entre eux que par la nuance et quelques rares particularités. Les plus solides à la lumière sont les Bruns Diphényle BGN supra, BBN extra et BVV extra.

3 % Brun Diphényle solide G N extra

Se distingue par une bonne solidité à l'acide.

1 % Gris Diphényle solide B conc.

1 % Gris Diphényle solide W double

Ce sont les gris les plus solides à la lumière parmi les couleurs directes pour coton et ils sont spécialement employés pour tons clairs et moyens.

3 % Noir Diphényle verdâtre G

Colorant de nuançage avantageux, d'une bonne solidité à l'acide et au repassage.

Les colorants marqués d'une * sous la rubrique „rongeabilité" du tableau des solidités ne sont pas rongeables en blanc avec un rougeant à l hydrosulfite fortement alcalin ou si l'enlevage se fait sur étoffe contenant de la soude.

Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6 ° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière	Rongeabilité	
									coton	laine	soie						H.	Sn.
1, 2, 3 7	2	1—2 2—3	4—5	5	2	1	1	3	1	2—3	2—3	4	4	1	2	3 3	5	3
1, 2, 3 7	3	1—2 2—3	4—5	5	2—3	1	3	3	2—3	3—4	2—3	3—4	3	1	3—4	3 3	5	3
1, 2, 3	3	1—2	4	3	3	1	2	3	3—4	4	4	3—4	3—4	1	2—3	2	2	2
1, 2	3	1—2	3	5	4—5	3	1—2	4	4	4	3	4	4	1	3	2—3	5*	2
1, 2, 3	4	1—2	4	5	5	3—4	2—3	3	3	5	3	4	4	1	4	3	5*	2
1, 2	1	1—2	5	3—4	3	2—3	2	4	4	5	4	4	2—3	2	2—3	3—4	5	4
1, 2	1	1—2	5	3	4	2—3	2—3	4	3—4	5	3—4	5	2	2	2	3—4	2	3
1, 2	4	1	2	2	3	4	1	3	4	5	4	4	3	2	3	1—2	5	2—3

A. Couleurs directes.

6 % Noir Polyphényle G conc.	Grâce à leur bonne solidité à l'alcali et à l'acide, ces noirs sont d'un emploi courant dans la teinture des étoffes pour doublure; pour aviver leur nuance on les remonte souvent avec des couleurs basiques selon le procédé No 5.
6 % Noir Polyphényle R conc.	
6 % Noir formique T G conc.	Noirs directs avantageux qui ont une large application spécialement dans la teinture du coton en pièce, des lacets de souliers et des articles de bas prix. Ils sont plus solides à la lumière, mais moins résistants à l'acide et à l'alcali que les Noirs Polyphényle.
6 % Noir formique T R conc.	
6 % Noir formique C conc.	
6 % Noir formique T V conc.	
	Les colorants marqués d'une * sous la rubrique „rongeabilité" du tableau des solidités ne sont pas rongeables en blanc avec un rongeant à l'hydrosulfite fortement alcalin ou si l'enlevage se fait sur étoffe contenant de la soude.

Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6 ° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière	Rongeabilité	
									coton	laine	soie						H.	Sn.
1, 2	1	1	4—5	4	4	4—5	3—4	4	4—5	5	5	5	3	2	3	1	5*	4
1, 2	1	1	5	4	3	4—5	3—4	4	5	5	5	5	3	2	3	1	5*	4
1, 2	4	1	3	3	3	2—3	2	3	4	5	4	4	1—2	2	2	2	5	4
1, 2	3	1	3	3	3	2—3	2	3	3—4	5	3—4	4	1—2	2	2	2	3	4
1, 2	3	1	3	3—4	3	2—3	2	3	4	5	4	4	1—2	2	2	2	5	4
1, 2	3	1	3	3	3	2—3	2	3	4	5	4	4	2	2	2	2	5	4

B. Couleurs formiques.

2 % Jaune formique
1 % Formaldéhyde

3 % Rouge formique G
2 % Formaldéhyde

3 % Brun formique R
2 % Formaldéhyde

3 % Bleu formique B
2 % Formaldéhyde

3 % Bleu formique R
2 % Formaldéhyde

Par un traitement, des plus simples, à la Formaldéhyde, la solidité au lavage des teintures obtenues avec ces colorants est rehaussée de telle façon qu'elle n'est pas surpassée par celle de la plupart des teintures diazotées et développées.

6 % Noir formique solide G conc.
3 % Formaldéhyde — 3 % Formaldéhyde, 2 % sulfate de cuivre

6 % Noir formique solide B conc.
3 % Formaldéhyde — 3 % Formaldéhyde, 2 % sulfate de cuivre

6 % Noir formique solide R conc.
3 % Formaldéhyde — 3 % Formaldéhyde, 2 % sulfate de cuivre

Traités à la Formaldéhyde, ces colorants atteignent absolument la solidité au lavage des noirs diazotés et la surpassent même dans la plupart des cas, si l'on ajoute du sulfate de cuivre au bain de Formaldéhyde, conformément au procédé No. 10. En outre le sulfate de cuivre améliore la résistance à la lumière.

Les colorants marqués d'une * sous la rubrique „rongeabilité" du tableau des solidités ne sont pas rongeables en blanc avec un rongeant à l'hydrosulfite fortement alcalin ou si l'enlevage se fait sur étoffe contenant de la soude.

Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6 ° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière	Rongeabilité	
									coton	laine	soie						H.	Sn.
1, 2, 3 8	4	2	3	5	5	5	2	4	5	5	4—5	5	4	5	5	2	5*	2
1, 2, 3 8	1	2	2	3	4—5	4	4	3	4—5	5	4	4	3	2	4	1	5*	2
1, 2, 3 8	4	2	3—4	5	4	3	3	4	5	5	4—5	3	2	2	5	1—2	4-5*	3
1, 2, 3 8	1	3	3	4	5	4—5	4	4	5	5	5	4	3—4	2	4—5	1	5*	4—5
1, 2, 3 8	4	3	3	3	5	5	3—4	4	5	5	5	3	4	2	4—5	1	5*	4—5
1, 2 8 10	1 —	3 3—4	4—5 4—5	4 4	4 5	4 3	4 4	4—5 4	5 5	5 5	5 5	4 3	4—5 3	2 2	5 4—5	3 3—4	5 4	3 3
1, 2 8 10	1 —	3 3—4	4—5 4—5	5 5	4 5	4 3	4 4	4 4	5 5	5 5	5 5	4—5 4	4—5 3	2 2	5 4—5	3—4 3—4	5 4	3 3
1, 2 8 10	1 —	3 3—4	3—4 3—4	4 4	4 5	4 3	4 4	3 3	5 5	5 5	5 5	5 4	4 3	2 2	5 4—5	3 3—4	5 4	3 3

B. Couleurs formiques.

6 % Noir formique solide 3 B supra
3 % Formaldéhyde — 3 % Formaldéhyde
2 % sulfate de cuivre

Traité à la Formaldéhyde, ce colorant atteint absolument la solidité au lavage des noirs diazotés et la surpasse même dans la pupart des cas, si l'on ajoute du sulfate de cuivre au bain de Formaldéhyde conformément au procédé No. 10. En outre, le sulfate de cuivre améliore la résistance à la lumière.

6 % Noir formique T G conc.
3 % Formaldéhyde + 1 % bichromate de potasse

6 % Noir formique T R conc.
3 % Formaldéhyde + 1 % bichromate de potasse

6 % Noir formique C conc.
3 % Formialdéhyde + 1 % bichromate de potasse

6 % Noir formique T V conc.
3 % Formaldéhyde + 1 % bichromate de potasse

Colorants de bas prix, mais dont les teintures ne sont pas aussi solides au lavage que celles obtenues moyennant les Noirs formiques solides. Une addition de bichromate de potasse au bain de Formaldéhyde augmente légèrement la solidité au lavage.

Les colorants marqués d'une * sous la rubrique „rongeabilité" du tableau des solidités ne sont pas rongeables en blanc avec un rongeant à l'hydrosulfite fortement alcalin ou si l'enlevage se fait sur étoffe contenant de la soude.

Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6 ° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière	Rongeabilité	
									coton	laine	soie						H.	Sn.
1, 2																		
8	2	3	4	4—5	5	4—5	3—4	4	5	5	5	4	4	2	5	3—4	5	3
10	—	3—4	4	4—5	5	3	3—4	3	5	5	5	3	3	2	4—5	3—4	4	3
1, 2																		
8	4	2	3	3	3—4	3	2	3	5	5	4—5	4	2—3	2	4	2	5*	3
9	—	2	3	3	4	3—4	2	3	5	5	4—5	3	2—3	2	5	2	5*	3
1, 2																		
8	3	2	3	3—4	3—4	3	2	3	5	5	4—5	4	2—3	2	4	2	3	3
9	—	2	3	4	4	3—4	2	4	5	5	4—5	5	3—4	2	5	2	3	2
1, 2																		
8	3	2	3	3—4	3—4	3	2	3	5	5	5	4—5	3	2	4	2	5*	2
9	3	2	3	3—4	4	3	2	3	5	5	5	4	3	2	4	2	4-5*	2
1, 2																		
8	3	2	3	3—4	3—4	3	2	3	5	5	5	4	3	2	5	2	5	2
9	—	2	3	4	4	3	2	3	5	5	5	4	3	2	4—5	2	5*	2

C. Couleurs diazotables.

3 % Polychromine A
teinture directe

Béta-Naphtol

Métatoluylènediamine

Résorcine

Phénol

Ce colorant, qui est encore beaucoup employé dans la teinture en cuves et sur appareils du coton en bourre et du coton filé, fournit, développé au β-Naphtol, un rouge qui a une application fréquente pour l'article fantaisie (tissage en couleurs). Pour les autres développeurs la Polychromine n'a de la valeur que comme colorant de nuançage, étant donné que les teintures s'altèrent un peu au lavage alcalin.

Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6 ° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière	Rongeabilité	
									coton	laine	soie						H.	Sn.
1, 2, 3	5	1—2	4	4	3	3	3	4—5	4	5	4	3	2—3	3	5	1	1	1
11	—	2—3	3—4	5	4	3—4	4	4	5	5	5	4	5	2	5	1	2	2
11	—	2	5	5	4	3—4	4—5	4	5	5	5	3	5	2	5	1	2	2
11	—	1—2	2	5	4	3	4	4	5	5	5	3	3—4	2	5	1	2	2
11	—	1	1	4	3	3	4	4	5	5	5	3	3—4	2	5	2	2	2

C. Couleurs diazotables.

3 % Polychromine B teinture directe	Développé au β-Naphtol ce colorant trouve son application pour l'article fantaisie (tissage en couleurs). Les teintures dévéloppées à la Toluylènediamine changent un peu de nuance au lavage alcalin, sans dégorger.
β-Naphtol	
Métatoluylènediamine	
Résorcine	
Phénol	
	Les colorants marqués d'une * sous la rubrique „rongeabilité" du tableau des solidités ne sont pas rongeables en blanc avec un rongeant à l'hydrosulfite fortement alcalin ou si l'enlevage se fait sur étoffe contenant de la soude.

Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6 ° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière	Rongeabilité	
									coton	laine	soie						H.	Sn.
1, 2, 3, 4	4	1	4	4	1	1	1	4	2	4	2	2—3	1	3	3	2	4-5*	2
11	—	2	3	4	3	2	2	4—5	5	5	4—5	2—3	2	2	3	1	5*	2
11	—	2	2	3	2	2—3	2—3	4	5	5	5	2—3	1	2	3	1	5*	2
11	—	1	1—2	3	2	2	1—2	4	5	5	4—5	2—3	1—2	2	3	1	5*	2
11	—	1	1	2	1—2	1	1—2	4	5	5	5	2—3	2	3	4—5	2	5*	2

C. Couleurs diazotables.

3 % Orange Diphényle R R
teinture directe

β-Naphtol

Métatoluylènediamine

Résorcine

Phénol

Développé au β-Naphtol ce colorant trouve son application pour l'article fantaisie (tissage en couleurs). Les teintures développées à la Toluylènediamine changent un peu de nuance au lavage alcalin, sans dégorger.

Les colorants marqués d'une * sous la rubrique „rongeabilité“ du tableau des solidités ne sont pas rongeables en blanc avec un rongeant à l'hydrosulfite fortement alcalin ou si l'enlevage se fait sur étoffe contenant de la soude.

Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6 ° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière	Rongeabilité	
									coton	laine	soie						H.	Sn.
1, 2, 4	4	1	3	4—5	1	1	1	4—5	3	5	3	2—3	2	3	3	2	5*	2
11	—	2	3	3	3	2	2	4	5	5	5	2	2	2	3	1	5*	2
11	—	2	2	2	2	2—3	2—3	4	5	5	5	2—3	1	2	3	1	5*	2
11	—	1	1—2	3	2	2	1—2	4	5	5	5	2—3	1—2	2	3—4	1	5*	2
11	—	1	1	4	1—2	1	1—2	4	5	5	4—5	3	1	3	4—5	2	5*	2

C. Couleurs diazotables.

3 % Violet Diphényle solide B conc.
teinture directe

β-Naphtol

Métatoluylènediamine

Résorcine

Phénol

Ce colorant est principalement développé au β-Naphtol, traitement qui rend les teintures solides au lavage; en outre, le Violet Diphényle solide B conc. est un précieux produit de nuançage pour les autres colorants diazotables.

Les colorants marqués d'une * sous la rubrique „rongeabilité" du tableau des solidités ne sont pas rongeables en blanc avec un rongeant à l hydrosulfite fortement alcalin ou si l'enlevage se fait sur étoffe contenant de la soude.

Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6 ° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière	Rongeabilité	
									coton	laine	soie						H.	Sn.
1, 2, 3	1	1	5	3	5	5	1	3	3—4	5	3—4	4	1	2	4	3—4	4*	5
11	—	3	5	4	3	4—5	2—3	3	5	5	5	5	3—4	2	4—5	3—4	4	3
11	—	2	2	3	3	4	2—3	4	5	5	5	4	2	2	5	3—4	4	4—5
11	—	2	3	3	3—4	4	2	4	5	5	5	5	2	2	4	3—4	3—4	4
11	—	2	1—2	3—4	3	4—5	1—2	4	5	5	4—5	5	2	2	4	3—4	3—4	4

C. Couleurs diazotables.

3 % Violet Diphényle solide R conc.
teinture directe

β-Naphtol

Métatoluylènediamine

Résorcine

Phénol

Ce colorant est principalement développé au β-Naphtol, traitement qui rend les teintures solides au lavage; en outre, le Violet Diphényle solide R conc. est un précieux produit de nuançage pour les autres colorants diazotables.

Les colorants marqués d'une * sous la rubrique „rongeabilité“ du tableau des solidités ne sont pas rongeables en blanc avec un rongeant à l'hydrosulfite fortement alcalin ou si l'enlevage se fait sur étoffe contenant de la soude.

Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6 ° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière	Rongeabilité	
									coton	laine	soie						H.	Sn.
1, 2	4	1	5	3	5	4—5	1	4	3—4	5	3—4	3	1—2	2	5	3	4*	4—5
11	—	2	4—5	3	4	5	2—3	4—5	5	5	5	3	3	2	5	3	4	4
11	—	2	2	3	4	4—5	2—3	4—5	5	5	5	3	2	2	5	3	4	4
11	—	1—2	3	3	3	3—4	2	4	5	5	5	4	2	2	4	3	3—4	3—4
11	—	1—2	2	3	4	5	1—2	4—5	5	5	5	3	3	2	5	3	3—4	3—4

C. Couleurs diazotables.

3 % Bleu Noir Polyphényle B conc.
teinture directe

β-Naphtol

Métatoluylènediamine

Résorcine

Phénol

Ce colorant est principalement développé au β-Naphtol, traitement qui rend les teintures solides au lavage; en outre, le Bleu Noir Polyphényle B conc. est un précieux produit de nuançage pour les autres colorants diazotables.

Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6 ° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière	Rongeabilité	
									coton	laine	soie						H.	Sn.
1, 2	2	1	5	3	4	3	2—3	3	4	5	4	3	3—4	2	4—5	3	5	4—5
11	—	2—3	5	3	5	4—5	2	3	5	5	5	5	4	2	5	3	4—5	2
11	—	2—3	3—4	3	4	4—5	3	3	5	5	5	5	4	2	4—5	3	3—4	3
11	—	2	3	3	4	3	3	3	5	5	5	4	2	2	4—5	3	3—4	3
11	—	1—2	2	3	4	3	2—3	3	5	5	4	2—3	3	2	4—5	3	3—4	3—4

C. Couleurs diazotables.

3 % Bleu Noir Diphényle double
teinture directe

β-Naphtol

Métatoluylènediamine

Résorcine

Phénol

Ce sont surtout les teintures développées à la Toluylènediamine et au β-Naphtol qui ont une grande importance dans la pratique.

Les colorants marqués d'une * sous la rubrique „rongeabilité“ du tableau des solidités ne sont pas rongeables en blanc avec un rongeant à l'hydrosulfite fortement alcalin ou si l'enlevage se fait sur étoffe contenant de la soude.

Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière	Rongeabilité	
									coton	laine	soie						H.	Sn.
1, 2, 3	1	1	5	2—3	3	2	1	4	4	5	4	4	3	2	4	2	4—5	3
11	—	2	5	2—3	5	4	2—3	3	5	5	4—5	5	3—4	2	5	2	5	2
11	—	2	3	2—3	5	5	4	3	5	5	5	5	3—4	2	5	2	5	3—4
11	—	1—2	4	1—2	3	2—3	3	3	5	5	5	4	2	2	4	2	4—5	3
11	—	1—2	3	1—2	4	4	1	3—4	4	5	4	4	3	2	4	2	4-5*	3

C. Couleurs diazotables.

6 % Noir Diazophényle L
teinture directe

β-Naphtol

Métatoluylènediamine

Résorcine

Phénol

Ce sont surtout les teintures traitées à la Toluylènediamine et au β-Naphtol qui ont une grande importance dans la pratique. Traité à la Toluylènediamine cette marque fournit des nuances foncées d'une bonne solidité à la lumière et au lavage, semblables à celles du Noir d'aniline par oxydation. La résistance à la lumière mérite une mention spéciale.

Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière	Rongeabilité	
									coton	laine	soie						H.	Sn.
1, 2	3	1—2	4—5	3	5	3—4	1—2	4	4	5	4	3	3	2	4	3	4—5	4—5
11	—	3	5	3—4	5	4	2	3	5	5	5	5	3—4	3	5	3	5	3
11	—	2—3	2	3—4	3	3	4	3	5	5	5	5	2—3	2	4—5	3	5	4—5
11	—	2	3	3—4	4	5	3—4	3	5	5	5	4	3	2	4—5	3	4—5	4
11	—	1—2	2—3	3—4	4	4	3	3	5	5	4—5	3	3—4	2	4	3	4—5	4—5

C. Couleurs diazotables.

6 % Noir Diazophényle L B
teinture directe

β-Naphtol

Métatoluylènediamine

Résorcine

Phénol

Ce sont surtout les teintures développées à la Toluylènediamine et au β-Naphtol qui ont une grande importance dans la pratique. Traité à la Toluylènediamine ce colorant fournit des nuances foncées d'une bonne solidité à la lumière et au lavage, semblables à celles du Noir d'aniline par oxydation.

Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6 ° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière	Rongeabilité	
									coton	laine	soie						H.	Sn.
1, 2	2	1	4—5	3	4	4	1—2	3	4	5	4	3	3	2	4—5	3	4—5	3
11	—	2—3	5	3	4	5	2	3	5	5	5	3	4	2	5	3	5	3
11	—	2—3	3	3	4	4	4	3	5	5	5	5	4	2	5	3	5	3—4
11	—	2	5	2—3	4	3	3	3	5	5	5	4	2	2	5	3	4—5	3
11	—	2	3	3	4	4	2—3	3	5	5	4—5	3	4	2	4	3	4—5	3

D. Couleurs Nitrophényle.

2 % Jaune Nitrophényle P
teinture directe — copulée

2 % Jaune Nitrophényle W
teinture directe — copulée

2 % Orange Nitrophényle
teinture directe — copulée

Ils sont rarement copulés seuls et servent particulièrement pour nuancer les autres couleurs Nitrophényle.

3 % Brun Nitrophényle
teinture directe — copulée

3 % Brun Nitrophényle R F
teinture directe — copulée

Ces colorants teignent la fibre en orange; copulés à la Paranitraniline diazotée ils fournissent des Bruns corsés solides au lavage qui sont très appréciés pour l'article fantaisie (tissage en couleurs) pour les fils à coudre et dans la bonneterie.

3 % Brun Nitrophényle R
teinture directe — copulée

3 % Brun Nitrophényle R E extra
teinture directe — copulée

*** 3 % Brun Nitrophényle S extra**
teinture directe — copulée

Même emploi que les bruns précédents et employés comme ceux-ci également dans la teinture sur pièce à cause de leur nuance nourrie.

Les colorants marqués d'une * sous la rubrique „rongeabilité" du tableau des solidités ne sont pas rongeables en blanc avec un rongeant à l'hydrosulfite fortement alcalin ou si l'enlevage se fait sur étoffe contenant de la soude.

Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6 ° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière	Rongeabilité	
									coton	laine	soie						H.	Sn.
1, 2, 3	4	2	3	5	5	4—5	2	5	4—5	5	4—5	4	3—4	5	5	2	5*	2
12	—	2	3	5	5	5	2	4	5	5	4—5	4	4	5	5	2	5*	2
1, 2, 3	5	1—2	3	4	4—5	5	2	4—5	4	5	4	4	3—4	5	5	2	1	2
12	—	2	1	4	4—5	4	2	4	4	5	4	4	3—4	5	5	2	2	2
1, 3, 4	4	1	3	4—5	1	1	1	4—5	3	5	3	2—3	2	3	3	2	5*	2
12	—	2	1	3	1	1	1	4—5	4	5	4	2	2	3	3—4	2	5*	2
1, 2	4	1—2	3—4	4	3—4	2	2	4—5	4	5	4	4	2	2	5	1—2	2	2
12	—	2—3	3—4	4	1	1—2	3	4—5	5	5	5	2—3	2	2	3	1	4-5*	2
1, 2, 3	3	1—2	3	4—5	2	1—2	1	4—5	3	4—5	3	3	2	2	5	1	2	2
12	—	3—4	3	5	1	1—2	3	4—5	5	5	5	4	2	2	3	1	4	2
1, 2	3	1—2	3—4	4	4	3	3	4—5	4	5	4	3	2	2	5	1	2	2
12	—	2—3	4	4	2	2	3	4—5	5	5	4—5	3	1—2	2	3	1	4-5*	2
1, 2	2	1	1—2	4	1	1—2	1—2	4—5	3	4	3	2	1	2	1	1	2	2
12	—	3	2—3	4—5	2	3	4	4—5	5	5	5	2—3	3—4	2	2	1—2	5*	2
1, 2, 3, 4	1	1	2	4	1	1—2	1	4—5	2	3	2	2—3	1	2	2	1	2	4—5
12	—	3	4—5	4	2—3	4	3	4—5	5	5	4—5	3	4	2	3	2	5*	2

D. Couleurs Nitrophényle.

3 % Brun Nitrophényle V extra
teinture directe copulée

3 % Brun Nitrophényle R R
teinture directe copulée

3 % Brun Nitrophényle D R
teinture directe copulée

Même emploi que les marques précédentes et employés comme celles-ci dans la teinture sur pièce à cause de leur nuance nourrie. La solidité à la lumière de la marque V extra peut être rehaussée par une addition de sulfate de cuivre au bain de copulage.

3 % Vert Nitrophényle foncé
teinture directe copulée

Produit de nuançage précieux du groupe des colorants Nitrophényle.

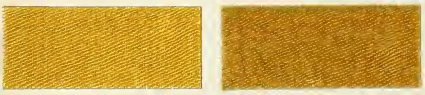
Les colorants marqués d'une * sous la rubrique „rongeabilité" du tableau des solidités ne sont pas rongeables en blanc avec un rongeant à l'hydrosulfite fortement alcalin ou si l'enlevage se fait sur étoffe contenant de la soude.

Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6 ° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière	Rongeabilité	
									coton	laine	soie						H.	Sn.
1, 2	3	1	3	4—5	1	2	2	4—5	4—5	5	4—5	2	2	2	1—2	1	5*	4—5
12	—	3	3—4	4—5	3	4	3	4	5	5	4—5	2—3	4	2	3	2	5*	2
1, 2	1	1	4	4—5	3	4	2—3	4—5	4—5	5	4—5	3	3	2	4—5	1	2	2
12	—	2—3	4	5	3	4	4	4—5	5	5	4—5	3	3	2	4	1	4-5*	2
1, 2	1	1—2	4—5	4	4	4—5	3—4	4	4—5	5	5	5	3	2	3	1	5*	4
12	—	2-3	5	4	3	5	3	4—5	4	5	4	4	3—4	2	5	1	5*	2
1, 2	1	1—2	5	3—4	3	2—3	2	4	4	5	4	4	2—3	2	2—3	3—4	5	4
12	—	3	1	4	4—5	4	1	4	4—5	5	4	3	3	2	4—5	3—4	5	3

E. Couleurs Eclipse (Couleurs au soufre).

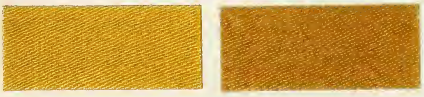
5 % Jaune Eclipse 3 G conc.
teinture directe — 1 % bichromate de potasse, 1 % sulfate de cuivre

5 % Jaune Eclipse 3 G
teinture directe — 1 % bichromate de potasse, 1 % sulfate de cuivre

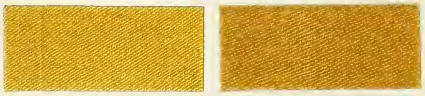


Très verdâtres et les plus purs de nos Jaunes Eclipse, dont la solidité au lavage est assez bonne. Un traitement subséquent au bichromate de potasse et au sulfate de cuivre ternit la nuance, mais la rend plus solide à la lumière et très résistante au lavage.

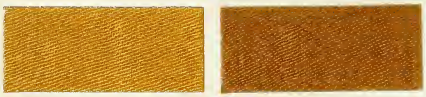
5 % Jaune Eclipse G conc.
teinture directe — 1 % bichromate de potasse, 1 % sulfate de cuivre



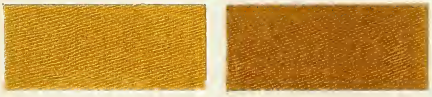
5 % Jaune Eclipse G
teinture directe — 1 % bichromate de potasse, 1 % sulfate de cuivre



5 % Jaune Eclipse R conc.
teinture directe — 1 % bichromate de potasse, 1 % sulfate de cuivre



5 % Jaune Eclipse R
teinture directe — 1 % bichromate de potasse, 1 % sulfate de cuivre



5 % Phosphine Eclipse G G conc.
teinture directe — 1 % bichromate de potasse, 1 % sulfate de cuivre

5 % Phosphine Eclipse G G
teinture directe — 1 % bichromate de potasse, 1 % sulfate de cuivre

Largement employés comme jaunes de nuançage pour les autres colorants au soufre. Par un traitement subséquent au bichromate de potasse et au sulfate de cuivre les nuances deviennent plus brunâtres, mais sensiblement plus solides à la lumière et au lavage.

Une partie de colorant nécessite pour la dissolution et la teinture		Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière
Sulfure de sodium crist.	Soude calc.										coton	laine	soie					
parties																		
4	1	14 18	5	3 5	5 5	5 5	3 4	2 3	4 5	3 3	5 5	5 5	5 5	5 4—5	4 5	2 2	4 2	1 3—4
3	1	14 18	5	3 5	5 5	5 5	3 4	2 3	4 5	3 3	5 5	5 5	5 5	5 4—5	4 5	2 2	4 2	1 3—4
4	1	14 18	5	2 4	5 4	5 5	3 4	2 4	4 5	3 3	5 5	5 5	5 5	5 4	4—5 5	2 2	4 2	1 3—4
3	1	14 18	5	2 4	5 4	5 5	3 4	2 4	4 5	3 3	5 5	5 5	5 5	5 4	4—5 5	2 2	4 2	1 3—4
4	1	14 18	5	1 5	5 4	5 5	5 5	3 4	5 4	3 3	5 5	5 5	5 5	5 4	5 5	2 2	4—5 2	1 3—4
3	1	14 18	5	1 5	5 4	5 5	5 5	3 4	5 4	3 3	5 5	5 5	5 5	5 4	5 5	2 2	4—5 2	1 3—4
4	1	14 18	5	2 4	5 5	5 5	5 5	3—4 4	5 5	3 3	5 5	5 5	5 5	5 4	5 4—5	2 2	4 2	1 4
3	1	14 18	5	2 4	5 5	5 5	5 5	3—4 4	5 5	3 3	5 5	5 5	5 5	5 4	5 4—5	2 2	4 2	1 4

E. Couleurs Eclipse (Couleurs au soufre).

5 % Phosphine Eclipse R R conc.
teinture directe 1 % bichromate de potasse
1 % sulfate de cuivre

5 % Phosphine Eclipse R conc.
teinture directe 1 % bichromate de potasse
1 % sulfate de cuivre

5 % Phosphine Eclipse solide R R conc.
teinture directe 1 % bichromate de potasse
1 % sulfate de cuivre

Beaucoup employées seules et pour combinaisons dans toutes les branches de la teinture solide du coton et du lin, spécialement des bas bruns. Les trois marques peuvent être teintes à basse température, mais dans ce cas les nuances deviennent légèrement plus jaunâtres.

10 % Brun Eclipse solide 3 G conc.
teinture directe 1½ % bichromate de potasse
1½ % sulfate de cuivre

10 % Brun Eclipse 3 G
teinture directe 1½ % bichromate de potasse
1½ % sulfate de cuivre

10 % Brun Eclipse solide G conc.
teinture directe 1½ % bichromate de potasse
1½ % sulfate de cuivre

10 % Brun Eclipse G extra
teinture directe 1½ % bichromate de potasse
1½ % sulfate de cuivre

10 % Brun Eclipse solide R R conc.
teinture directe 1½ % bichromate de potasse
1½ % sulfate de cuivre

Colorants très appréciés dans la teinture du coton en bourre, du ruban de carde, des filés, des cannettes, des bobines, du velours etc. sur appareils, en cuves et au jigger. En teignant des toiles à tentes, les teintures subissent un traitement subséquent aux sels métalliques, selon le procédé No. 18 et sont imprégnées ensuite avec des mordants d'alumine.

Une partie de colorant nécessite pour la dissolution et la teinture		Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière
Sulfure de sodium crist.	Soude calc.										coton	laine	soie					
parties																		
1/2	1/4	14, 15, 16	5	2	4	5	4	3	3	3	5	5	5	5	5	2	3—4	1
		18		5	5	5	4	3	3	3	5	5	5	4	5	2	2	4
1/2	1/4	14, 15, 16	5	1—2	4	4	5	3—4	4	3	5	5	5	5	4	2	5	1
		18		5	5	5	5	3	4	3	5	5	5	4	5	2	2	4
2	1	14, 15, 16	5	2	5	5	5	3—4	3	3	5	5	5	5	5	2	4	1
		18		5	5	5	5	4—5	3	3	5	5	5	4	4—5	2	2	4
2	1	14	5	3	3	5	5	4	4—5	4	5	5	5	5	5	2	5	2
		18		5	4	5	5	5	4—5	4	5	5	5	5	5	2	5	4
1/2	1/4	14	5	2—3	3	5	5	4	4	3	5	5	5	5	4—5	2	4	2
		18		4	4	5	5	5	4—5	3	5	5	5	5	5	2	5	4
2	1	14	5	3	3	5	5	3—4	3	3	5	5	5	5	5	2	3—4	2
		18		5	4	5	5	5	4—5	3	5	5	5	5	5	2	5	4
1/2	1/4	14	5	2	3	3	4	3	3	3	5	5	5	5	4	2	4	2
		18		4—5	4	5	5	4	4—5	3	5	5	5	5	5	2	5	4
3	1	14	5	3	3	5	5	4	5	3	5	5	5	5	5	2	5	2—3
		18		4—5	5	5	4	4—5	5	3	5	5	5	5	5	2	5	3—4

E. Couleurs Eclipse (Couleurs au soufre).

10 % Brun Eclipse R R extra
teinture directe 1½ % bichromate de potasse
1½ % sulfate de cuivre

10 % Brun Eclipse solide R V conc.
teinture directe 1½ % bichromate de potasse
1½ % sulfate de cuivre

10 % Brun Eclipse R V extra
teinture directe 1½ % bichromate de potasse
1½ % sulfate de cuivre

10 % Brun Eclipse solide B conc.
teinture directe 1½ % bichromate de potasse
1½ % sulfate de cuivre

10 % Brun Eclipse B
teinture directe 1½ % bichromate de potasse
1½ % sulfate de cuivre

10 % Brun Eclipse foncé solide B conc.
teinture directe 1½ % bichromate de potasse
1½ % sulfate de cuivre

10 % Brun Eclipse foncé B
teinture directe 1½ % bichromate de potasse
1½ % sulfate de cuivre

Colorants très appréciés dans la teinture du coton en bourre, du ruban de carde, des filés, des cannettes, des bobines, du velours etc. sur appareils, en cuves et au jigger. En teignant des toiles à tentes, les teintures subissent un traitement subséquent aux sels métalliques, selon le procédé No. 18 et sont imprégnées ensuite avec des mordants d'alumine.

Une partie de colorant nécessite pour la dissolution et la teinture		Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière
Sulfure de sodium crist.	Soude calc.										coton	laine	soie					
parties																		
1/2	1/4	14	5	3	4	5	5	4	4	3	5	5	5	5	5	2	5	2—3
		18		4—5	5	5	5	4—5	5	3	5	5	5	5	5	2	4	4
3	1	14	5	4	3	4	4—5	3	5	3	5	5	5	5	5	2	4	3
		18		5	4	5	4—5	5	5	3	5	5	5	5	5	2	4	4—5
1/2	1/4	14	5	3	4	5	4—5	4	5	3	5	5	5	5	5	2	4	2—3
		18		5	5	5	4—5	5	5	3	5	5	5	5	5	2	4	4—5
3	1	14	5	3	4	5	4—5	3	4	3	5	5	5	5	5	2	3	3—4
		18		5	4	5	4—5	5	5	3	5	5	5	5	5	2	4	5
1/2	1/4	14	5	3	4	4	4—5	3	4	3	5	5	5	5	5	2	3	3
		18		4—5	4	5	4—5	4	4—5	3	5	5	5	5	5	2	4	5
3	1	14	5	3	4	4	5	4—5	5	3	5	5	5	5	5	2	4	3—4
		18		5	5	4	4—5	5	4	3	5	5	5	5	5	2	5	5
1/2	1/4	14	5	3	4—5	4	5	4—5	5	3	5	5	5	5	5	2	4	3—4
		18		5	5	4	4—5	5	4	3	5	5	5	5	5	2	4—5	4—5

E. Couleurs Eclipse (Couleurs au soufre).

10 % Brun Eclipse solide V conc.
teinture directe 1½ % bichromate de potasse
1½ % sulfate de cuivre

10 % Brun Eclipse V
teinture directe 1½ % bichromate de potasse
1½ % sulfate de cuivre

Mêmes propriétés et applications que les Bruns précédents; en outre ils peuvent être teints à basse température.

10 % Brun Eclipse solide 4 R conc.
teinture directe 1½ % bichromate de potasse
1½ % sulfate de cuivre

10 % Marron Eclipse solide E conc.
teinture directe 1½ % bichromate de potasse
1½ % sulfate de cuivre

Changent légèrement de nuance au lavage, comme toutes les couleurs au soufre semblables, mais ne dégorgent pas.

5 % Bronze Eclipse solide conc.
teinture directe 1 % bichromate de potasse
1 % sulfate de cuivre

5 % Bronze Eclipse
teinture directe 1 % bichromate de potasse
1 % sulfate de cuivre

Se distinguent déjà en teinture directe par une très bonne solidité à la lumière et sont par conséquent employés aussi bien dans la teinture sur appareils qu'en cuves ouvertes, spécialement pour l'obtention de tons clairs tels que beige etc., ainsi que pour la teinture des toiles à tentes.

10 % Olive Eclipse solide conc.
teinture directe 1½ % bichromate de potasse
1½ % sulfate de cuivre

10 % Olive Eclipse
teinture directe 1½ % bichromate de potasse
1½ % sulfate de cuivre

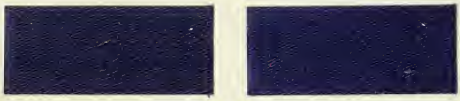
Fréquemment employés en combinaison avec le Jaune Eclipse 3 G dans la teinture des articles fantaisie (tissage en couleurs) pour l'obtention de tons olive plus jaunâtres. Les teintures deviennent un peu plus bleuâtres au lavage, sans dégorger et leur solidité à la lumière est excellente.

Une partie de colorant nécessite pour la dissolution et la teinture		Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6 ° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière
Sulfure de sodium crist.	Soude calc.										coton	laine	soie					
parties																		
3	1	14, 15, 16	5	2—3	4	5	5	5	4	3	5	5	5	5	5	2	3	2—3
		18		5	5	5	5	5	4—5	3	5	5	5	5	5	2	5	3—4
1	1	14	5	3	4	5	5	5	3	3—4	5	5	5	5	5	2	3	2—3
		18		5	5	5	5	5	4	4	5	5	5	5	5	2	4	3—4
2	1	15, 16, 14	5	2—3	2	4	4	4	3—4	3	5	5	5	4	3	2	2—3	4
		18		4	2	4	4	4	2—3	4	5	5	5	4	2—3	2	3	4—5
2	1	15, 16, 14	5	2—3	2	3—4	4	3	3	3	5	5	5	5	5	2	2	3—4
		18		4	2	3—4	4	4	3	3	5	5	5	4	4	2	3	4—5
3	1	14, 15, 16	5	3—4	3	4—5	4	4	4	3	5	5	5	5	5	2	5	4—5
		18		5	4—5	4—5	4	4—5	4	3	5	5	5	5	5	2	5	5
1/2	1/4	14, 15, 16	5	3—4	5	5	5	4—5	4—5	3	5	5	5	5	5	2	5	4—5
		18		5	5	5	5	5	4	3	5	5	5	5	5	2	5	5
3	1	14, 15, 16	5	3—4	3	3	4—5	5	3—4	3	5	5	5	4	4—5	2	3	4—5
		18		5	4	3—4	4—5	4	3—4	3	5	5	5	5	4—5	2	3	5
1/2	1/4	14, 15, 16	5	3—4	3	3	4—5	5	3—4	3	5	5	5	4	4—5	2	3	4—5
		18		5	4	3—4	4—5	4	3—4	3	5	5	5	5	4—5	2	3	5

E. Couleurs Eclipse (Couleurs au soufre).

5 % Vert Eclipse solide 3 G conc.
teinture directe 1½ % bichromate de potasse
1½ % sulfate de cuivre

5 % Vert Eclipse solide G conc.
teinture directe 1½ % bichromate de potasse
1½ % sulfate de cuivre



10 % Vert Eclipse G conc.
teinture directe 1½ % bichromate de potasse
1½ % sulfate de cuivre

Pour obtenir des nuances plus corsées teindre à 50° C. ou à une température normale et non pas en bain bouillant. Ces colorants ne dégorgent pas au lavage, mais virent légèrement au vert-bleuâtre. En teignant des tons verts plus jaunâtres, il est préférable de combiner ces trois marques avec du Jaune Polyphényle 3 G qui peut être ajouté au bain de sulfure de sodium, étant donné qu'on obtient un meilleur unisson qu'en se servant des Jaunes Eclipse.

10 % Bleu Eclipse B conc.
teinture directe 1½ % bichromate de potasse
1½ % sulfate de cuivre

10 % Bleu Eclipse B
teinture directe 1½ % bichromate de potasse
1½ % sulfate de cuivre

10 % Bleu Eclipse foncé solide B
teinture directe 1½ % bichromate de potasse
1½ % sulfate de cuivre

Teints à une température normale on obtient une nuance plus pure qu'en teignant en bain bouillant. Traités au sulfate de cuivre seul, les teintures deviennent un peu plus solides au lavage et légèrement plus verdâtres que par un traitement subséquent au bichromate de potasse et au sulfate de cuivre.

10 % Violet Eclipse R conc.
teinture directe 1½ % bichromate de potasse
1½ % sulfate de cuivre

Sert principalement comme colorant de nuançage rougeâtre d'autres colorants au soufre.

Une partie de colorant nécessite pour la dissolution et la teinture		Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière
Sulfure de sodium crist.	Soude calc.										coton	laine	soie					
parties																		
2	2	15, 14, 16 18	3—4	3 4	3 4	2 3	4—5 5	2–3 3	3—4 2	3 3	5 5	5 5	5 5	3 4	3 5	2 2	2 2	3 4
2	2	15, 14, 16 18	3—4	3 4	4 4	2 3	5 5	3 3	3—4 2	3 3	5 5	5 5	5 5	4 4	3 4	2 2	2 2	2—3 4
1	1	15, 14, 16 18	3—4	3 4	3 3	2 3	5 5	3 3—4	3—4 2	3 3	5 5	5 5	5 5	4 5	3 4	2 2	2 2	2 3
2	2	14, 15, 16 18	3—4	2 3	3 3—4	2 2	5 5	3 3	2—3 2—3	2 2	5 5	5 5	4—5 5	3 3	3 3—4	2 2	4 4	2—3 4—5
1	1	14, 15, 16 18	3—4	2 3	3 3—4	2 2	5 5	3 3	2—3 2—3	2 2	5 5	5 5	4—5 5	3 3	3 3—4	2 2	4 4	2—3 4—5
2	1	14, 15, 16 18	3—4	3 4—5	4 5	2—3 3—4	5 5	3 3	2—3 1	3 3	5 5	5 5	5 5	4 3	4 4—5	2 2	3 3	3 4
3	1	14, 15, 16 18	5	1—2 2—3	4 4	3 3	3 3	2 3	1 1	3 3	5 5	5 5	5 5	5 5	2 3	2 2	2—3 2—3	2 2—3

E. Couleurs Eclipse (Couleurs au soufre).

2 % Gris Eclipse G
teinture directe — 1 % bichromate de potasse, ½ % sulfate de cuivre

2 % Gris Eclipse M W
teinture directe — 1 % bichromate de potasse, ½ % sulfate de cuivre

En employant ces produits pour la teinture des toiles à tentes, musettes et havresacs, les teintures subissent presque toujours un traitement subséquent aux sels de chrome et de cuivre, ainsi qu'une imprégnation aux sels d'alumine.

10 % Noir Eclipse H
teinture directe — 1½ % bichromate de potasse, 1½ % sulfate de cuivre

Propre à la teinture en cuves ouvertes, sur appareils et sur jigger; ce noir qui se distingue par une solidité excellente au lavage et à la lumière, trouve son application dans toutes les branches de la teinture solide du coton, excepté dans les cas où l'on exige une résistance au chlore.

Une partie de colorant nécessite pour la dissolution et la teinture		Procédé de teinture	Solubilité	Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6 ° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité à la transpiration	Solidité au chlore	Solidité au soufre	Solidité à la lumière
Sulfure de sodium crist.	Soude calc.										coton	laine	soie					
parties																		
3	1	14, 15	5	4	2	5	4	4	4—5	4	5	5	5	5	5	2	3	4—5
		18		5	3	5	5	4	4—5	4	5	5	5	5	5	2	3	5
3	1	14, 15	5	4	2	5	4	5	5	4	5	5	5	5	4—5	2	3	4
		18		5	3	5	5	3—4	4—5	4	5	5	5	5	4—5	2	3	4—5
2	1	14	5	5	5	5	5	4—5	5	4	5	5	5	5	5	2	5	5
		18		5	5	5	5	5	4—5	3	5	5	5	5	5	2	5	5

F. Couleurs basiques.

½ % **Auramine G**	Jaunes très vifs, purs et nourris, d'une bonne solidité au lavage au savon neutre. Fréquemment employés en combinaison avec d'autres colorants basiques. Il faut avoir soin de ne pas dissoudre et teindre ces deux marques à une température dépassant 60-70° C.
½ % **Auramine O**	
1 % **Phosphine pure**	Ce colorant possède une assez bonne solidité au chlore, mais par suite de son prix élevé il ne trouve qu'une application limitée, comme produit de nuançage, dans la teinture sur coton. Par contre, il est encore beaucoup employé pour l'article tannin rongé.
1 % **Chrysoïdine G N**	Fournissent des nuances orange et brun rougeâtre de solidité modérée, mais d'un prix de revient avantageux. Servent également comme colorant de remontage des couleurs substantives, selon le procédé No. 5. Par un traitement subséquent à la Chrosozine Geigy la solidité à la lumière des teintures fixées au tannin est considérablement augmentée.
1 % **Chrysoïdine R**	
2 % **Brun A T**	
2 % **Brun G conc.**	
	Les colorants marqués de ** sous la rubrique „rongeabilité" du tableau des solidités s'altèrent plus ou moins au vaporisage. Les chiffres 1 — 5 f indiquent la solidité à la surteinture en présence d'acide formique au lieu d'acide sulfurique.

Procédé de teinture	Solubilité	Récipients métalliques		Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6 ° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité au soufre	Solidité au chlore	Solidité à la transpiration	Solidité à la lumière	Rongeabilité O	Article tannin-rongé
		Cu.	Fe.								coton	laine	soie							
19 22 23	4 a	5	3	2 2—3	2	2—3	5	4—5	3, 4 f	4—5	5	4 5	3—4 5	4	2	1—2	3—4	1—2 3	5	5
19 22 23	4 a	5	3	2—3	2	2	5	4—5	4, 5 f	4—5	5	5	4 5	3	2	1—2	4	1 3	5	5
19 22 23	5 a	5	3	1	1	2	5	2—3	1, 2 f	4—5	3 4	2 4	2—3 3—4	4	3	2—3	2	1—2 3	4—5	5
19 22 23	2 a	5	3	1	1	1	5	3	1, 1-2 f	3—4	1 2	1 2	1 2	3—4	2	2	1—2	1 3	5**	4—5
19, 20 22 23	1 a	5	3	1	1	1	5	4	1, 1-2 f	3—4	1 2	1 2	1 2	4	2	2	1—2	1 3	5**	4—5
19 22 23	3 a	5	4	1	1	1	5	4—5	1-2, 2 f	3	2 3	2 3	2 3—4	3	2—3	2	2	1 2—3	5**	2
19 22 23	2 a	5	3	1	1	1	5	4—5	1-2, 2 f	3—4	2 3	1 2	1 2	4	2 3	2	1—2	1 2—3	5**	3—4

F. Couleurs basiques.

2 % Brun Cachou	Même application que les Bruns précédents, ils sont en outre employés pour nuancer les Bruns Cachou.
2 % Brun de Sienne extra rougeâtre	
1 % Vert brillant cristallisé	Fournissent des tons verts très purs et se laissent combiner avec toutes les autres couleurs basiques. Dans bien des cas le mordant de tannin peut être épargné et remplacé par un Vert Diphényle substantif, conformément au procédé No. 5.
1 % Vert Malachite I a	
1 % Vert Méthylène	Plus terne, mais d'une résistance supérieure à la lumière à celle du Vert Malachite 1a. Ce produit se prête à l'obtention de tons mélangés et il est très recherché pour l'article tannin-rongé.
1 % Safranine superfine double B	Largement employées dans la teinture et l'impression sur coton, ainsi que pour l'article tannin-rongé. La solidité à la lumière et au lavage est meilleure que celle des Fuchsines.
1 % Safranine superfine double J	
	Les colorants marqués de ** sous la rubrique „rongeabilité" du tableau des solidités s'altèrent plus ou moins au vaporisage. ——— Les chiffres 1 f — 5 f indiquent la solidité à la surteinture en présence d'acide formique au lieu d'acide sulfurique.

Procédé de teinture	Solubilité	Récipients métalliques		Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité au soufre	Solidité au chlore	Solidité à la transpiration	Solidité à la lumière	Rongeabilité O	Article tannin-rongé
		Cu.	Fe.								coton	laine	soie							
19 22 23	1 a	5	4	1	1	1	5	5	2, 3f	3	2 3	2 2—3	3 3—4	3	2	2	2	1 2—3	5**	2
19 22 23	2 a	5	4	1	1	1	5	5	2, 3f	3	2 2—3	2 2—3	2 2—3	4	2	2	2	1 2—3	5**	2
19, 20 22 23	4 a	5	3	2 2—3	1	1	5	5	2, 2f 3-4, 3-4 f	3	3 5	3 5	2 5	5	2—3 3—4	1-2	2—3	1 2	5	4
20 22 23	4 a	5	3	2 2—3	1	1	5	5	2, 2f 3, 3f	3	3 4	3 5	2 4	5	2—3 3—4	1-2	2—3	1 2	5	5
20 22 23	3 a	4-5	3	2—3 3	1	1	5	5	1-2, 1-2 f 2-3, 2-3 f	3—4	3 5	3 5	2 5	5	2—3 3—4	2	2—3	2—3 3	2	5
19, 20 22 23	5 a	5	2	2 2—3	2	2	5	5	2, 2f 2-3, 2-3 f	3	2 4	2 4	1 3	4	3 3—4	2	2—3	2 3	4-5	5
19, 20 22 23	5 a	5	2	2 2—3	2	2	5	5	2, 2f 2-3, 2-3 f	3	2 4	2 4	1 3	4	3 3—4	2	2—3	2 3	4-5	5

F. Couleurs basiques.

1 % **Safranine G G**	Largement employées dans la teinture et l'impression sur coton, ainsi que pour l'article tannin-rongé. La solidité à la lumière et au lavage est meilleure que celle des Fuchsines.
1 % **Safranine 3 B**	
1 % **Clématine**	
1 % **Fuchsine A**	Produits de nuançage avantageux, d'un grand rendement, mais peu résistants au lavage et à la lumière. La résistance à la lumière des colorants fixés sur mordant de tannin peut cependant être rehaussée par un traitement subséquent à la Chrosozine Geigy.
1 % **Fuchsine G**	
1 % **Cerise bleuâtre**	
1 % **Cerise jaunâtre**	
	Les colorants marqués de ** sous la rubrique „rongeabilité" du tableau des solidités s'altèrent plus ou moins au vaporisage. Les chiffres 1 f — 5 f indiquent la solidité à la surteinture en présence d'acide formique au lieu d'acide sulfurique.

Procédé de teinture	Solubilité	Récipients métalliques		Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité au soufre	Solidité au chlore	Solidité à la transpiration	Solidité à la lumière	Rongeabilité O	Article tannin-rongé
		Cu.	Fe.								coton	laine	soie							
19, 20 22 23	5 a	5	2	2 2—3	2	2	5	5	2, 2f 2-3, 2-3 f	2—3	2 4	2 4	1 3	4	3 3—4	2	2—3	2 3	4—5	5
19, 20 22 23	4 a	5	2	2 2—3	2	2	4	4	2, 2f 2-3, 2-3 f	3	3 5	3 5	1 4	4	3 3—4	2	2—3	1—2 2—3	4—5	5
19, 20 22 23	4 a	5	3	2 2—3	2	2—3	4	4—5	2, 2f 2-3, 2-3 f	3	2 5	2 5	1 4	5	3 3—4	3	2—3	1—2 2—3	4—5	5
19, 20 22 23	4 a	5	3	1—2 2	2	2	3	3	1, 1f	3	1 3—4	1 3—4	1 2	3	2—3 3	2	2	1 2	3-4**	4-5
19, 20 22 23	5 a	5	3	1—2 2	2	3	3	4	1, 1f	3	1 3—4	1 3—4	1 2	3	2—3 3	2	2	1 2	3-4**	4
19 22 23	4 a	5	2—3	2 2—3	2	3	3-4	3	1, 1f	3	2 4	2 4	1 3	3	3 3—4	2	2—3	1 2—3	3-4**	4-5
19 22 23	4 a	5	2—3	1 1—2	1	2—3	3-4	2	1, 1f	3	2 4	1 4	1 3	3-4	2—3 3	2	2	1 2—3	3**	4

F. Couleurs basiques.

1/2 % Violet Méthyle 5 R	Ces marques qui ne diffèrent guère entre elles au point de vue des propriétés, possèdent une belle nuance nourrie, virant au rouge à la lumière artificielle. Employées fréquemment pour remonter et aviver d'autres colorants.
1/2 % Violet Méthyle 3 R	
1/2 % Violet Méthyle R	
1/2 % Violet Méthyle B	
1/2 % Violet Méthyle 3 B	
1/2 % Violet Méthyle 6 B	
1/2 % Violet cristallisé	
	Les colorants marqués de ** sous la rubrique „rongeabilités" du tableau des solidités s'altèrent plus ou moins au vaporisage. Les chiffres 1 f — 5 f indiquent la solidité à la surteinture en présence d'acide formique au lieu d'acide sulfurique.

Procédé de teinture	Solubilité	Récipients métalliques		Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6 ° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité au soufre	Solidité au chlore	Solidité à la transpiration	Solidité à la lumière	Rongeabilité O	Article tannin-rongé
		Cu.	Fe.								coton	laine	soie							
19, 20 22 23	4 a	5	3	1 1—2	2	3	4	3	1, 2 f	3	2 2—3	2 2—3	2 2—3	3	2 2—3	2	2	1 2	5**	5
19, 20 22 23	2 a	5	4	1—2 2	2—3	2	4-5	3—4	1, 2 f	3	2 3—4	2 3—4	2 3—4	3	2—3 3	2	2	1 2	5**	5
19, 20 22 23	2 a	5	3	2 2—3	3	2	5	3—4	2, 3 f 1-2, 3 f	3	4 5	3—4 5	3 4	4	2—3 3	2	2—3	1 2	5**	5
19, 20 22 23	5 a	5	4	2—3 3	3	2	5	4	3, 4 f 3, 5 f	3	5	5	4 5	4	3—4	2	3	1 2	5	4-5
19, 20 22 23	5 a	5	3	2—3 3	3	2	4	3—4	3, 4 f	3	5	5	5	4	3 4	2	3—4	1 2	5	5
19, 20 22 23	5 a	5	3	2 2—3	3	2	4	4	2-3, 3 f 2-3, 4 f	3	5	5	4 5	5	3 4	2	3—4	1 2	5	5
19, 20 22 23	5 a	5	4	2 2—3	3—4	2	4	4	3, 4 f 3, 5 f	3	5	5	4 5	5	3—4 4	2	3	1 2	5	5

F. Couleurs basiques.

1 % **Sétoglaucine**	Font partie des Bleus basiques les plus purs, largement employés dans l'impression pour l'article rongé au chlorate et tannin-rongé. En tons clairs la Sétocyanine se laisse également ronger en blanc moyennant l'hydrosulfite. Un traitement subséquent à la Chrosozine Geigy rehausse la solidité à la lumière. La Sétocyanine se dissout un peu difficilement et la solution se coagule au refroidissement.
1 % **Sétocyanine**	
1 % **Gentianine**	Colorants assez solides à la lumière dont la pureté de nuance surpasse encore celle des Bleus Méthylène.
1 % **Bleu Thiazine**	
1 % **Bleu Méthylène D**	Grâce à leur bonne solidité à la lumière et au lavage et la belle nuance nourrie qu'ils fournissent sur mordant de tannin, ces colorants ont une large application dans la teinture de l'article fantaisie (tissage mécanique) et de la pièce. Beaucoup employés pour le remontage des colorants substantifs, mais dans ce cas la solidité à la lumière et au lavage est un peu inférieure à celle des nuances fixées au tannin.
1 % **Bleu Méthylène B**	
1 % **Bleu Méthylène B B**	
1 % **Bleu Méthylène R**	
	Les chiffres 1 f — 5 f indiquent la solidité à la surteinture en présence d'acide formique au lieu d'acide sulfurique.

Procédé de teinture	Solubilité	Récipients métalliques		Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6 ° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité au soufre	Solidité au chlore	Solidité à la transpiration	Solidité à la lumière	Rongeabilité O	Article tannin-rongé
		Cu.	Fe.								coton	laine	soie							
19, 20 22 23	5 a	5	2—3	2 2—3	2—3	2	5	4	3, 5 f 4, 5 f	3—4	5	5	4 5	5	5	1	4	1 2—3	5	5
19, 20 22 23	1 a	5	2—3	2 2—3	2—3	2	5	5	3, 4 f 3-4, 5 f	3	5	5	4 5	5	5	2	4	1 2—3	5	5
19, 20 22 23	2 a	5	2—3	2 2—3	2	2	5	5	2, 3 f	3	4 5	4 5	4 5	5	4 5	2	3—4	2 4	2	5
19, 20 22 23	5 a	5	2—3	2 2—3	2—3	2	5	4	2, 3 f 3-4, 5 f	3	4 5	4 5	3 5	5	5	2	3—4	2—3 4	2	5
19, 20 22 23	3 a	5	3	2 2—3	2—3	2	5	4	2, 3 f 3, 4 f	3	4 5	4 5	4 5	5	5	2	3—4	2—3 4	2	5
19, 20 22 23	3 a	5	3	2 2—3	2—3	2	5	4	2, 3 f 3, 4 f	3—4	4 5	4—5 5	3 5	5	5	2	3—4	2—3 4	2	5
19, 20 22 23	4 a	5	2—3	2 2—3	3	2	5	4	3, 4 f 4, 5 f	3—4	5	5	4 5	5	5	2	4	2 3—4	2	5
19, 20 22 23	4 a	5	3	2 2—3	2—3	2	5	4	3, 4 f 4, 5 f	3	4—5 5	4—5 5	4 5	5	5	2	3—4	2—3 4	2	5

F. Couleurs basiques.

1 % Bleu Méthylène 4 R	Grâce à sa bonne solidité à la lumière et au lavage et la belle nuance nourrie qu'il fournit sur mordant de tannin, ce colorant a une large application dans la teinture de l'article fantaisie (tissage mécanique) et de la pièce. Beaucoup employé pour le remontage des colorants substantifs, mais dans ce cas la solidité à la lumière et au lavage est un peu inférieure à celle des nuances fixées au tannin.
1 % Bleu Helvétie	Afin d'obtenir un développement complet de la nuance, il est indispensable de teindre sous addition d'alun ou de sulfate d'alumine et de bien rincer ensuite. Les teintures sont peu résistantes au lavage, surtout au lavage alcalin, mais leur nuance pure leur assure encore une application limitée dans la teinture sur coton. Un traitement subséquent à la Chrosozine améliore sensiblement la solidité à la lumière.
1 % Bleu pour coton 6 B	
1 % Bleu pour coton B	
1 % Bleu pour coton R	
2 % Indoïne G	Colorants se dissolvant difficilement et les meilleurs succédanés de l'Indigo. Ils se prêtent aussi bien à la teinture sur tannin-antimoine que sur mordant de sumac-fer. Pour avoir des teintures bien unies il faut teindre prudemment. On teint aussi bien sous addition d'alun ou de sulfate d'alumine que sous addition d'acide acétique. C'est la marque B qui se laisse le mieux ronger en blanc avec des chlorates. L'enlevage au sel d'étain produit des effets rouges.
2 % Indoïne B	
	Les chiffres 1 f — 5 f indiquent la solidité à la surteinture en présence d'acide formique au lieu d'acide sulfurique.

Procédé de teinture	Solubilité	Récipients métalliques		Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité au soufre	Solidité au chlore	Solidité à la transpiration	Solidité à la lumière	Rongeabilité O	Article tannin-rongé
		Cu.	Fe.								coton	laine	soie							
19, 20 22 23	4 a	5	3	2 2—3	2—3	2	5	4	3, 4 f 4, 5 f	3	5	5	4 5	5	5	2	4	1 2	3	5
21 22 23	5 a	5	4	1	1	1	4	4	1	3	2 3	5	2 3	5	4	1	1—2	1—2 4	5	3—4
21 22 23	5 a	5	4	1	1	1	4	4	1	3	2 3	5	2 3	4	4	1	1—2	1—2 4	5	3—4
21 22 23	5 a	5	4	1	1	1	4	4	1	3	2 3	5	2 3	4	3	1	1—2	1—2 4	4—5	3—4
21 22 23	4 a	5	4	1	1	1	4	4	1	3	2 3	5	2 3	4	3	1	1—2	1 3—4	4—5	3
19, 20 22 23	2 a	5	4	2—3	4	2	5	5	3-4, 4 f 5, 5 f	3	5	5	5	5	2 3	2	4	2—3 4	4—5	2
19, 20 22 23	1 a	5	4	3	4	2	5	5	5, 5 f	3	5	5	5	4	2 3	2	5	2—3 4	5	2

F. Couleurs basiques.

2 % **Indoïne R**	Colorants se dissolvant difficilement et les meilleurs succédanés de l'Indigo. Ils se prêtent aussi bien à la teinture sur tannin-antimoine que sur mordant de sumac-fer. Pour avoir des teintures bien unies il faut teindre prudemment. On teint aussi bien sous addition d'alun ou de sulfate d'alumine que sous addition d'acide acétique. C'est la marque B qui se laisse le mieux ronger en blanc avec des chlorates. L'enlevage au sel d'étain produit des effets rouges.
2 % **Indoïne A**	
2 % **Indoïne B B**	
2 % **Indoïne R R**	
2 % **Bleu Bengale B**	Fréquemment employés seuls ou en combinaisons dans la teinture de l'article tannin rongé. Les teintures sont peu résistantes au lavage au savon contenant de la soude.
2 % **Bleu Bengale R**	
	Les chiffres 1 f — 5 f indiquent la solidité à la surteinture en présence d'acide formique au lieu d'acide sulfurique.

Procédé de teinture	Solubilité	Récipients métalliques		Solidité au lavage	Soude calc. 1 : 10	Solidité au mercerisage	Acide acétique 6 ° Bé.	Acide tartrique 1 : 200	Solidité à la surteinture	Solidité au frottement	Solidité à l'eau			Solidité au repassage	Solidité au soufre	Solidité au chlore	Solidité à la transpiration	Solidité à la lumière	Rongeabilité O	Article tannin-rongé
		Cu.	Fe.								coton	laine	soie							
19, 20 22 23	2 a	5	4	2—3 3	4	2	5	5	5	3	5	5	5	5	2 3	2	4	2—3 4	3—4	2
19, 20 22 23	1 a	5	4	2—3 3	4	2	5	5	4, 5 f 5	3	5	5	5	5	2 3	2	5	2—3 4	3	2
19, 20 22 23	1 a	5	4	2—3 3	4	2	5	5	4 5	3	5	5	5	4	2 3	2	4	2—3 4	4—5	2
19, 20 22 23	1 a	5	4	2—3 3	4	2	5	5	4 5	3	5	5	5	5	2 3	2	4	2—3 4	3	2
19, 20 22 23	1 a	5	4	1	1	2	5	4	2	4	5	5	4 5	5	2 3—4	2	3	2 4	2—3	5
19, 20 22 23	1 a	5	4	1	1	2	5	5	2	4	5	5	3 5	5	3 3—4	2	3	2 4	2—3	5

TABLE ALPHABÉTIQUE DES MATIÈRES.

Page

A.

Acides, solidité aux 11
„ , teneur en pourcent des . . 9
Acide acétique 10
„ chlorhydrique 9
„ formique 10
„ sulfurique 9
Alcalis, solidité aux 10
„ , teneur en pourcent des . . 9
Alun 6
Auramine G 45
„ O 45

B.

Béta Naphtol 3
Bleu Bengale B 51
„ „ R 51
„ Diphényle B 20
„ „ 2 B 19
„ „ 3 B conc. 19
„ „ B T conc. 20
„ „ K F conc. 19
„ „ 2 R 20
„ „ brillant F F 19
„ „ foncé G conc. . . . 20
„ „ „ R conc. . . . 20
„ „ solide B conc. . . . 21
„ „ „ GG conc. . . 21
„ „ „ R conc. . . . 21
„ „ „ 4 R conc. . . 21
„ Eclipse B 43
„ „ B conc. 43
„ „ foncé solide B 43
„ formique B 26
„ „ R 26
„ Hélvétie 50
„ Méthylène B 49
„ „ BB 49
„ „ D 49
„ „ R 49
„ „ 4 R 50

Page

Bleu Noir Diphényle double . . . 20, 34
„ „ Polyphényle B conc. . . 20, 33
„ Polyphénile G conc. 19
„ „ GF conc. 19
„ „ brillant 3 G conc. . 19
„ pour coton B 50
„ „ „ 6 B 50
„ „ „ R 50
„ Thiazine 49
Bordeaux Diphényle solide B conc. . 18
„ „ „ 3 B conc. 18
„ „ „ G conc. . 18
Bronze Diphényle I 24
„ Eclipse 42
„ „ solide conc. 42
Brun A T 45
„ G 45
„ cachou 46
„ Diphényle BBN extra 24
„ „ BGN supra 23
„ „ BVV extra 24
„ „ G 23
„ „ 3 GN extra 23
„ „ GS 23
„ „ T 23
„ „ rougeâtre G extra . . 23
„ „ solide GN extra . . 24
„ Direct G 24
„ Eclipse B 41
„ „ G extra 40
„ „ 3 G 40
„ „ RR extra 41
„ „ RV extra 41
„ „ V 42
„ „ foncé B 41
„ „ foncé solide B conc. . . 41
„ „ solide B conc. 41
„ „ „ G conc. 40
„ „ „ 3 G conc. . . . 40
„ „ „ RR conc. . . . 40
„ „ „ 4 R conc. . . . 42
„ „ „ RV conc. . . . 41

Page

Brun Eclipse solide V conc. 42
„ formique R 26
„ Nitrophényle 37
„ „ D R 38
„ „ R 37
„ „ R E extra 37
„ „ R F 37
„ „ R R 38
„ „ S extra 37
„ „ V extra 38
„ de Sienne extra rougeâtre . . 46

C.

Catéchine Diphényle G B supra . . 23
„ „ G extra . . . 23
Cerise bleuâtre 47
„ jaunâtre 47
Chlorate de soude 12
Chlore, solidité au 12
Chlorure de chaux 9
Chlorure de chaux, traitement au . . 3
Chrosozine Geigy 7
Chrysoïdine G N 45
„ R 45
Chrysoïne Diphényle 3 G. 14
„ „ G extra . . . 14
„ „ 2 G S 14
„ » R R extra . . . 16
Citronine Diphényle G 14
Clématine 47
Contenu d'une cuve rectangulaire . . 8
„ „ „ ronde 8
Copulage avec de la Paranitraniline diazotée 3
Couleurs au soufre = couleurs Eclipse 4
„ basiques 6
„ directes pour coton . . . 1
„ Eclipse 4
Cuivre 10

D.

Degré Baumé 8
„ Centigrade 7
„ Fahrenheit 7
„ Réaumur 7
„ Twaddle 8
Développement de teintures diazotées 3
Diazotage 2
Dissolution
de couleurs basiques . . 6
„ „ directes . . 1
„ „ Eclipse . . . 4

Page

E.

Eau, solidité à l' 11
Echelles thermométriques 7
Enlevages en couleurs 12

F.

Fer 10
Formaldéhyde, traitement à la . . . 2
Frottement, solidité au 11
Fuchsine A 47
„ G 47

G.

Gentianine 49
Gris Diphényle solide B conc. . . . 24
„ „ „ W double . . 24
Gris Eclipse G 44
„ „ M W 44

H.

Hydrosulfite 12
Hyraldite 12

I.

Indoïne A 51
„ B 50
„ B B 51
„ G 50
„ R 51
„ R R 51

J.

Jaune chlorine Diphényle F F extra conc. 15
„ „ „ G 15
„ „ „ P 15
„ Diphényle solide W E extra . . 15
„ Eclipse G 39
„ „ G conc. 39
„ „ 3 G 39
„ „ 3 G conc. 39
„ „ R 39
„ „ R conc. 39
„ formique 26
„ Nitrophényle P 37
„ „ W 37
„ Polyphényle 3 G conc. . . . 15
„ „ R 15
„ Soleil 3 G 15

Page

L.

Lavage, solidité au 10
Lumière, solidité à la 12

M.

Marron Eclipse solide E conc. . . . 42
Mercerisage, résistance au 10
Mesures 7
Mesures anglaises 7
Mesures russes 7
Métaphénylènediamine 3
Métaux, sensibilité aux 10
Métatoluylènediamine 3
Mimosa 14
Mimosa Z conc. 14
Mordant pour couleurs basiques . . 6
Mordant de sumac 6
Mordant de tannin 6

N.

Nitrite de soude 3
Noir Diazophényle L 21, 35
„ „ LB 36
„ Diphényle verdâtre G 24
„ Eclipse H 44
„ formique C conc. 25, 27
„ „ TG conc. 25, 27
„ „ TR conc. 25, 27
„ „ TV conc. 25, 27
„ „ solide B conc. . . . 26
„ „ „ 3 B supra . . 27
„ „ „ G conc. . . . 26
„ „ „ R conc. . . . 26
„ Polyphényle G conc. 25
„ „ R conc. 25

O.

Olive Eclipse 42
„ „ solide conc. 42
Orange Chicago G extra 16
„ Diphényle GG 16
„ „ RR 16, 30
„ direct RF 16
„ „ H 16
„ Nitrophényle 37
„ Polyphényle R extra . . . 16
Oriol 14

P.

Paranitraniline 3
Phénol 3
Phosphine Diphényle G conc. . . . 16

Page

Phosphine Eclipse GG. 39
„ „ GG conc. . . . 39
„ „ R extra conc. . . 40
„ „ RR conc. 40
„ „ solide RR conc. . 40
Phosphine pure 45
Poids et mesures anglais 7
„ „ „ russes 7
„ spécifiques 8
Polychromine A 28
„ B 29
Procédés de teintures pour:
couleurs basiques 6
„ directes 1
„ Eclipse 5
Proportion d'eau 1
Purpurine Diphényle extra 17

R.

Récipient, contenu d'un 8
Repassage, solidité au 11
Résorcine 3
Rongeabilité 12
Rongalite 12
Rose direct nouveau 17
Rouge Chicago 17
„ Diphényle 4 B 17
„ „ 8 B extra 17
„ „ bleuâtre B conc. . 17
„ „ solide B conc. . . 17
„ „ „ G. 17
„ formique G 26

S.

Safranine 3 B 47
„ GG 47
„ superfine double B . . . 46
„ „ „ J . . . 46
Sels, teneur en pour-cent des . . . 9
Sel d'antimoine 6
„ d'étain 12
„ marin 9
Sensibilité au cuivre 1
„ aux métaux 10
Sétocyanine 49
Sétoglaucine 49
Solidité aux acides 11
„ aux alcalis 10
„ au chlore 12
„ à l'eau 11
„ au frottement 11
„ au lavage 10

Page

Solidité à la lumière 12
„ au mercerisage 10
„ au repassage 11
„ au soufre 12
„ à la surteinture 11
„ à la transpiration. 11
Solubilité 10
Solution diazoïque de Paranitraniline 3
Soude 4, 9
„ caustique 9
Soufre, solidité au 12
Sulfate de cuivre 2
„ de cuivre, traitement au . . 2
„ de soude 9
Sulfure de sodium 4, 9
Surteinture, solidité à la 11
Système métrique. 7

T.

Tartre émétique 6
Teinture à froid 2
Teneur en pour-cent des acides . . 9
„ „ „ „ alcalis . . 9
„ „ „ „ sels . . . 9
Traitement au chlorure de chaux . . 3
„ à la formaldéhyde . . . 2
„ aux sels métalliques . . 2, 6
„ au sulfate de cuivre . . 2
Transpiration, solidité à la 11

Page

V.

Vert brillant crist. 46
„ Diphényle B C 22
„ „ 2 G C 22
„ „ 3 G C 22
„ „ 3 G F conc. 22
„ „ K G C 22
„ „ K G W 22
„ „ foncé B conc. . . . 22
„ Eclipse G conc. 43
„ „ solide G conc. 43
„ „ solide 3 G conc. . . . 43
„ Malachite Ia 46
„ Méthylène 46
„ Nitrophényle foncé 38
„ Polyphényle B D 22
Violet cristallisé 48
„ Diphényle B V extra 18
„ „ R 18
„ „ solide B conc. . 18, 31
„ „ „ R conc. . 18, 32
„ Eclipse R conc. 43
„ Méthyle B 48
„ „ 3 B 48
„ „ 6 B 48
„ „ R 48
„ „ 3 R 48
„ „ 5 R 48

25940